Das

Eibenstocker Stickereigewerbe

unter der Einwirkung der Mode.

(Teildruck.)

Inaugural-Dissertation

eingereicht der

hohen philosophischen Fakultät

der

Kgl. Universität Marburg

zur

Erlangung der Doktorwürde

von

Albert Rasch
aus Nordhausen a. Harz.

Marburg 1910.
Druck von H. Laupp jr. in Tübingen.

Von der philosophischen Fakultät der Universität Marburg
am 5. Mai 1908 angenommen.

Referent: Herr Professor Dr. Walter Troeltsch.

Die vollständige Arbeit erscheint als Ergänzungsheft XXXV der „Zeitschrift für die gesamte Staatswissenschaft“ im Verlage der H. Laupp'schen Buchhandlung in Tübingen.

Meinen lieben Eltern.

Teildruck.

Inhalt.

Literatur.

Agahd, »Kinderarbeit und Gesetz gegen die Ausnutzung kindlicher Arbeitskraft in Deutschland«. Jena 1902.

Bein, »Die Industrie des Sächsischen Vogtlandes«. 2 Bde. Leipzig 1884.

»Bericht über Handel und Industrie von Berlin«, erstattet von den Aeltesten der Kaufmannschaft. Jahrg. 1896—1902. Ab 1903 unter dem Titel:

»Berliner Jahrbuch für Handel und Industrie«, Bericht der Aeltesten der Kaufmannschaft. Jahrg. 1903—08.

Bredt, I. V., »Die Lohnindustrie, dargestellt an der Garn- und Textilindustrie von Barmen«. Berlin 1905.

Bücher, »Die Entstehung der Volkswirtschaft«. 7. Aufl. Tübingen 1910.

Bücher, Art. »Gewerbe« im Wörterbuch der Volkswirtschaft. 2 Bde. 2. Aufl. Jena 1906/07.

»Der Confectionär«, Berlin. Jahrg. 1906 ff.

Dietrich, »Die Geheimhaltung der Geschmacksmuster und die Zentralisierung der Musterhinterlegung«. Plauen 1907.

Dietrich, »Die Spitzenindustrie in Belgien und Frankreich zu Ende des 19. Jahrhunderts«. Berlin 1900.

Dietzel, »Theoretische Sozialökonomik«. Leipzig 1895.

Feig, »Hausgewerbe und Fabrikbetrieb in der Berliner Wäscheindustrie«. in Schmollers Staats- und Sozialwissenschaftlichen Forschungen XIV_2.

Fischer, Hugo, »Technologische Studien im Sächsischen Erzgebirge«. Leipzig 1878.

Furrer, »Volkswirtschaftslexikon der Schweiz«. III. Bd. Bern 1891.

Gebauer, »Die Volkswirtschaft im Königreiche Sachsen«. 3 Bde. Dresden 1893.

Grandke, »Die Entstehung der Berliner Wäscheindustrie im 19. Jahrhundert«. i. »Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reiche«. Jahrg. 1896.

Hasbach, »Güterverzehrung und Güterhervorbringung«. Jena 1906.

Jahresbericht der Handels- und Gewerbekammer zu Plauen. Jahrg. 1862/3—1901.

Jahresbericht der Handelskammer zu Plauen. Jahrg. 1902—1908.

Jahresbericht des Vogtländisch-Erzgebirgischen Industrievereins. Jahrg. 1896/97—1908/09.

Lueger, »Lexikon der gesamten Technik und ihrer Hilfswissenschaften«. 1. Aufl. Stuttgart 1894—99. 7 Bde.

»Die Mode. Mode und Menschen im 19. Jahrhundert nach Bildern und Kupfern

der Zeit«. Ausgewählt von Dr. Oskar Fischer. Text von Max v. Boehn. 3 Bde. München 1908.

Philippovich, »Grundriß der politischen Oekonomie«. I. Bd. Tübingen 1906.

Plenge, »Das System der Verkehrswirtschaft«. Tübingen 1903.

v. Richthofen, Elisabeth, »Die Perlenstickerei im Kreise Saarburg in Lothringen«. 1899. Bd. 86 der »Schriften des Vereins für Sozialpolitik«.

Simon, Helene, »Das Stickereigewerbe in Berlin«. 1899. Bd. 85 der »Schriften des Vereins für Sozialpolitik«.

Schönberg, »Handbuch der Politischen Oekonomie«. IV. Aufl. Tübingen 1896 bis 1898.

Steinmann, Arthur, »Die Ostschweizerische Stickereiindustrie«. Heft VII »der Zürcher Volksw. Studien«. Zürich 1905.

Sombart, »Der moderne Kapitalismus«. 2 Bde. Leipzig 1902.

v. Süssmilch, gen. Hörnig, »Das Erzgebirge in Vorzeit, Vergangenheit und Gegenwart«. Annaberg 1889.

»Tapisserie-, Spitzen- und Posamentenzeitung«, Darmstadt. 1. Jahrg. 1907.

»Der Textilarbeiter«, Berlin. Jahrg. 1898 ff.

Wartmann, »Handel und Industrie des Kantons St. Gallen auf Ende 1866«. St. Gallen 1867.

— »Handel und Industrie des Kantons St. Gallen 1867—1880«. St. Gallen 1887.

— »Handel und Industrie des Kantons St. Gallen 1881—1890«. St. Gallen 1895.

Weltausstellung in Paris 1900. Amtlicher Katalog der Ausstellung des Deutschen Reiches.

Wieck, Friedrich Georg, »Industrielle Zustände Sachsens«. Chemnitz 1840.

Wilbrandt, »Arbeiterinnenschutz und Heimarbeit«. Jena 1906.

Wolf, »Der Spessart«. Aschaffenburg (ohne Jahr, Vorrede 1905).

v. Zwiedineck-Südenhorst, »Lohnpolitik und Lohntheorie mit besonderer Berücksichtigung des Minimallohnes«. Leipzig 1900.

Zeitschrift des Statistischen Bureaus des Kgl. Sächs. Ministeriums des Innern. 1855—1856 Leipzig, 1857—1866 Dresden.

Zeitschrift des Kgl. Sächs. Statistischen Bureaus. Dresden 1867—1904.

Zeitschrift des Kgl. Sächs. Statistischen Landesamtes. Dresden 1905 ff.

Einleitung.

Im Kataloge der Pariser Weltausstellung vom Jahre 1900 [1]) hat *Richard Hofmann*, der verstorbene Direktor der Kgl. Kunstschule für Textilindustrie zu Plauen, eine, wenn auch nicht ganz ausreichende, so doch gute Uebersicht über die örtliche Verbreitung der deutschen Spitzen-, Besätze- und Stickereigewerbe gegeben, und zwar wesentlich von technischen Gesichtspunkten aus [2]). Er unterscheidet:

1. Die Hand- und Maschinenstickerei im sächsischen Vogtlande und im Erzgebirge, in Bayern, Schlesien, Pommern und Berlin;

2. die Hand- und Maschinenspachtel- und Tamburindustrie im sächsischen Vogtlande und im Erzgebirge, in Württemberg (Ravensburg) und Berlin;

3. die Lockerstich- und Doppeltüllfabrikation von Vorhängen und Spitzen in Eibenstock im Erzgebirge;

4. die Spitzenklöppelei im Erzgebirge;

5. die Filetguipure-, Point lace- und Bandspitzenindustrie in Schlesien, dem sächsischen Erzgebirge und Bayern;

6. die mechanische Spitzenweberei und Klöppelei in Barmen, Leipzig und Dresden.

Zu dieser Uebersicht ist zu ergänzen:

7. die Herstellung von Perl- und Posamentenbesätzen in der Umgegend von Annaberg und Eibenstock, in Berlin,

1) Weltausstellung in Paris 1900. Amtlicher Katalog der Ausstellung des Deutschen Reiches S. 288 ff. »Die Stickerei-, Spachtel-, Tambur- und Spitzenindustrie in Deutschland« von *Richard Hofmann*.

2) Wegen der technischen Unterschiede vgl. unten S. 13 ff.

in der Umgegend von Offenbach [1]) und von Dagsburg in Lothringen [2]).

Diese Einteilung berücksichtigt nur die größeren Industriebezirke, die, wie wir sehen, in der Mehrzahl im südwestlichen Teile des Königreichs Sachsen liegen, wo die betreffenden Gewerbezweige seit langer Zeit betrieben werden. Erst in unseren Tagen sind unter der Einwirkung nachdrücklicher kunstgewerblicher Bestrebungen auch Großstädte, wie Berlin [3]), München, Dresden, Darmstadt, Mittelpunkte der sogenannten Kunststickerei geworden. Und allerorten werden neuerdings in erhöhtem Maße Stickereien auf der allgemein verbreiteten Nähmaschine [4]) mittels des Stickapparates hergestellt, ohne daß die alten Industriebezirke über diesen Wettbewerb bisher Klage geführt hätten.

Im Auslande sind verwandte Industrien, vor allem in folgenden Gegenden zu erwähnen: die Maschinenstickerei in St. Gallen und der übrigen Nordost-Schweiz, dem alten Sitze und dem Weltmarktplatze der Stickerei, sowie in Vorarlberg und im nordwestlichen Böhmen, fernerhin in der Umgegend von St. Quentin, die Weberei in St. Etienne, die Spitzenindustrien von Nottingham, Calais und Brüssel, die Besätze-(Broderie-)fabrikation von Paris.

Alle die genannten Industrien stellen zum großen Teile Luxusgegenstände für die Verzierung und den Besatz weiblicher Bekleidung her, deren Material, Ausführung und Stil raschen Veränderungen unterworfen ist: Modewaren.

Untersuchungen über solche Gewerbe und ihre Beziehungen zur Mode müßten Licht in das Dunkel bringen können, das auch über diesem Teile der bisher »stiefmütterlich behandelten« [5]) Lehre von der volkswirtschaftlichen Konsumtion schwebt. Sie müssen aber notwendig so erfolgen, daß gesondert die Industrien einzelner Gegenden und Gewerbegruppen daraufhin betrachtet werden. Denn es ist bisher noch nicht erwiesen, daß die Mode in den von ihr mehr oder minder be-

---

1) *Wolf*, »Der Spessart« S. 347—370.

2) *Elisabeth v. Richthofen*, »Die Perlenstickerei im Kreise Saarburg in Lothringen«. Schriften des V. f. Sozialpolitik 1899, Bd. 86, S. 343/53.

3) *Helene Simon*, »Das Stickereigewerbe in Berlin« in den »Schriften des V. f. Sozialpolitik« 1899, Bd. 85, besonders S. 546 ff.

4) A. a. O. S. 540/1.

5) *Philippovich*, »Grundriß der Pol. Oek. I, 6. Aufl. Tübingen 1906, S. 350.

herrschten Gewerben dieselben Ursachen und Wirkungen hätte, oder in ihrem Wechsel immer von denselben Faktoren beeinflußt würde. Die folgende Untersuchung will es versuchen, dadurch zu einigen sicheren Ergebnissen zu gelangen, daß sie auf Vollständigkeit und Allseitigkeit von vornherein verzichtet, aus der ganzen Zahl jener Besatzindustrien eine einzige herausgreift und in einem einzigen kleinen Industriebezirke die dort ausgeübten Modegewerbe beobachtet, die infolge des öfteren Wechsels in Technik, Warengattung und -ausstattung als Beobachtungsfeld allerdings besonders geeignet sind: die Eibenstöcker Stickerei.

Da die Darstellung einer Modeindustrie gegeben werden soll, so könnte man einleitungsweise eine Definition des Begriffes »Mode« erwarten; dieselbe muß aber solange als verfrüht angesehen werden, als man über ihren volkswirtschaftlichen Inhalt so wenig weiß. Die bisherigen Definitionen [1]) sind im wirtschaftlichen Sinne irrelevant; sie sind »Selbstzweck«, nicht »Mittel zum Zweck« [2]) und nützen dem Fortschritt der wirtschaftlichen Erkenntnis nicht.

Die Grundansicht, auf welcher unsere Untersuchung sich aufbaut, ist kurz die, daß die Mode ein Bedarfsphänomen darstellt und zwar eine Erscheinung des Massenbedarfs, welcher bei gleichbleibender Kaufbefähigung und bei physiologisch gleicher Bedürfnisanlage starken Schwankungen unterworfen ist. Gerade das rein wirtschaftliche Moment des Bedarfs ist über den Betrachtungen der Vor- und Nachteile und der Gründe des Modewechsels vernachlässigt worden. Die letzteren sind auf psychologische Tatbestände zurückgeführt worden, auf das neue Geschlecht, das Abwechslung sucht [3]), man spricht von »frivolem

---

1) *Vellemann*, »Der Luxus in seiner Beziehung zur Sozialökonomie« (»Zeitschrift für die gesamte Staatsw.« 55. Bd., S. 26) operiert mit der Definition des Dictionnaire de l'Académie Française: »Usage partager qui dépend du goût et du caprice«, weil Mode ein Wort französischen Ursprungs sei. *Sombart* nimmt Vischers Definition an: »Mode ist ein Begriff für den Komplex zeitweise gültiger Kulturformen«. Der mod. Kapitalismus II S. 330. Leipzig 1902. *Simmel*, »Philosophie der Mode« S. 8 definiert die Mode »als eine besondere unter den vielen Lebensformen, durch die man die Tendenz nach sozialer Egalisierung mit der nach individueller Unterschiedenheit und Abwechslung in einem einheitlichen Tun zusammenführt«.

2) *Dietzel*, »Theoretische Sozialökonomik« Leipzig 1895, S. 149 ff.

3) *Sombart* a. a. O. S. 329.

Spiel« [1]). Allgemein ist die Behauptung, daß eine Mode, sobald sie allgemein verbreitet ist, eben infolge dieser Vulgarisierung von den modeangebenden Kreisen der vornehmen Welt geändert werde — ein Satz, der auch erst des Beweises seiner allgemeinen Geltung harrt.

Ueber dieser Psychologie der Mode hat man vergessen, die Erscheinung rein wirtschaftlich zu betrachten, als etwas Vorhandenes, das soziale und ökonomische Ursachen und Folgen hat. *Sombart* macht im II. Bande seines großen Buches über den Kapitalismus den Versuch einer Modetheorie von rein wirtschaftlichen Gesichtspunkten aus; aber er sieht die Mode ganz stereotyp als einen Prozeß, der in all den von ihr mehr oder minder betroffenen Gewerben die gleichen Ursachen und Wirkungen hat, und betrachtet sie schließlich mit einer bezeichnenden Herzensregung, aber bedenklicher Wissenschaft »als des Kapitalismus liebstes Kind«. In solcher Ausschließlichkeit erscheint jede Behauptung von vornherein verfehlt. So wenig man die jetzigen Verhältnisse des Handwerks ohne ausführliche Einzeluntersuchungen hätte durchschauen können, so wenig lassen sich jetzt schon, wo eine genügende Zahl von Einzeluntersuchungen fehlt, die ökonomischen Wesenheiten der Mode kennzeichnen.

Für den Psychologen beginnt das Interesse an der Mode bereits, wenn sie im Keime des Entstehens sich befindet; auch im Zustande des Absterbens hat sie größere Wichtigkeit für ihn als zur Zeit allgemeiner Uebung; ihm ist die neue Mode Untersuchungszweck, die Mode in den höheren Ständen als des »eigentlichen Sitzes« [2]), er sieht sie »wie nur ein Teil der Gruppe sie übt, während ein anderer sich auf dem Wege zu ihr befindet« [3]). Für den Nationalökonomen, der die Versorgung der happy few nicht für Volkswirtschaft hält, ist die Mode in erster Reihe dann Gegenstand der Untersuchung, wenn sie sich durchgesetzt hat, wenn sie allgemein geübt wird, also die Grundlage verkehrswirtschaftlicher Massenversorgung ist; er darf an den Phänomenen des Werdegangs der Mode zwar nicht vorübergehen, aber er darf noch weniger bei ihnen stehen bleiben.

Betrachten wir demnach die Mode als den regulierenden Be-

---

1) *Lexis*, »Konsumtion« in Schönbergs »Handbuch der pol. Oekon.« I, IV. Aufl. Tübingen 1896, S. 794.

2) *Simmel* a. a. O. S. 14.

3) A. a. O. S. 15.

darfsfaktor einer Industrie, so ist zunächst ein *Ueberblick über den Standort des Betriebes und seine Beziehungen zum Gewerbe* zu geben, damit wir unser Untersuchungsobjekt gewissermaßen in seiner Umgebung kennen lernen. Eine Industrie ist nicht ohne ihre Technik zu verstehen. In einem zweiten Teile beschäftigen wir uns daher mit der durch die Technik erzeugten *Eigenart des Produktes*, mit den *Vor- und Nachteilen der Produktionsprozesse* und mit den *Wechselwirkungen zwischen Technik und Mode*. Im Mittelpunkte des wirtschaftlichen Modeproblems steht die Ware der Modeindustrie, der Wechsel ihrer äußeren Gestaltung, ihre Anpassung an den Bedarfswechsel, ihre Verdrängung durch andere Artikel: wir geben daher eine *Entwicklungsgeschichte der Warentypen* in unserer Industrie. Die Technik macht die Ware gebrauchs-, aber noch nicht absatzfertig; daher ist die Bedarfserregung und die Bedarfsdeckung ausführlich zu erörtern — also die *Tätigkeit der Unternehmer in ihrem Verhältnis zur Mode*. Und *unter diesem Gesichtspunkte ihres Verhältnisses zur Mode* sind auch *die Arbeiterverhältnisse* zu untersuchen; soziale Verhältnisse des Arbeiterstandes werden nach dem Plane unserer Untersuchung nur insoweit berücksichtigt, als es sich um Zusammenhänge mit dem Modecharakter des Gewerbes handelt.

I. Kapitel.

Eibenstock, seine Lage und seine wirtschaftliche Entwicklung.

Das Erzgebirge, dessen Kamm die südwestliche Grenze des Königreichs Sachsen bildet, erhebt sich nach Süden hin allmählich ansteigend. So bezeichnet der Grenzstreifen zugleich das Gebiet der höchstgelegenen Siedelungen des Königreiches. Der Gebirgswall ist ein Verkehrshindernis, und daher umgehen ihn die großen sächsischen Bahnlinien im Osten und Westen oder sie ziehen sich im erzgebirgischen Becken hin. Die Orte des Obererzgebirges liegen daher für deutsche Verhältnisse weit ab von den bedeutenden Eisenbahnstrecken. Das gilt besonders von den Siedelungen, die oberhalb der 600 m-Höhenlinie angelegt wurden. Der wichtigste Ort in dem westlichen Obererzgebirge ist Eibenstock, der jetzige Mittelpunkt der Handmaschinenstickerei, mit einer Höhenlage von 635 m. Die Stadt gehört zur Amtshauptmannschaft Schwarzenberg und erstreckt sich auf einer von der oberen Zwickauer Mulde nach Süden ziehenden Höhe, die im Verhältnis 1 : 18 ansteigt und im Osten zur Dönitz, im Westen zur Großen Bockau, zwei Nebenflüssen der Mulde, abfällt. Im Dönitzgrunde zieht sich die Unterstadt hin, während die Oberstadt, in welcher die öffentlichen Gebäude liegen, die Höhe einnimmt [1]).

Geologisch gehört die Gegend dem Eibenstocker Granitmassiv an, auf dem Reste von Glimmerschiefer aufliegen; die oberflächliche Verteilung der beiden Gesteine im alten Gerichtsamtsbezirke Eibenstock verhält sich abgerundet wie 19 : 1 [2]). In unmittelbarer Nähe der Stadt ist der Granit zu Tonboden verwittert. Infolge der reichen Niederschläge — 1075 mm im Jahre — [3]) sind

1) Vgl. die Sektionen Eibenstock und Schneeberg der Meßtischblätter (1 : 25000).

2) »Zeitschrift des Statist. Bureaus des Kgl. Sächs. Ministeriums des Innern«, Leipzig 1857, Heft 4, S. 89.

3) *Heinrich Gebauer*, »Die Volkswirtschaft im Königreich Sachsen«. Dresden 1893, S. 24.

von der landwirtschaftlich benutzten Fläche (815 ha) nur 415 ha Ackerland, 400 ha sind bewässerte Bergwiesen. Der Rest der Stadtflur, die einen Flächeninhalt von 1321,6 ha hat, ist Wald; denn das Gestein an den Hängen der umliegenden Berge steht in großen Blöcken an und verbietet den Ackerbau. Im Forstbezirke Eibenstock (37 236 ha) nimmt der Wald 73,62 % der Fläche ein [1]).

Der Winter beginnt Anfang November und dauert bis Mitte April. Infolgedessen wird ausschließlich Sommergetreide (Hafer, Sommerkorn) angebaut, dem man in höchstens dreijährigem Wechsel Kartoffeln folgen läßt. Obstbau ist nur in ganz geringem Maße möglich; 1901 kamen im Erhebungsbezirke Johanngeorgenstadt-Grünhain-Eibenstock (mittlere Flurhöhe 624 m) auf 100 ha Fläche 223 Obstbäume, während der Durchschnitt für Sachsen 904 betrug [2]). Vieh hielten bis Mitte des vorigen Jahrhunderts die meisten Eibenstocker Bewohner; das ermöglichten die große Ausdehnung der Wiesen und die Hutungsgerechtsame in den Wäldern. Als aber 1853 das Triftrecht abgelöst wurde, ging der Viehstand zurück, nahm aber in neuerer Zeit etwas zu. 1871 kamen auf ein gezähltes Haustier 6 Menschen, 1906: 5,5 [3]); das war trotzdem das ungünstigste Verhältnis im ganzen Königreiche. Die Grundbesitzverteilung ist ungünstig; wenigen bemittelten Personen gehören größere Flächen Landes.

Die Bevölkerung in diesem waldreichen, acker- und vieharmen Landstriche ist dicht zusammengedrängt. 1905 wohnten im Bezirke der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg 259 Menschen auf 1 □km, in der angrenzenden Amtshauptmannschaft Auerbach 266; die entsprechenden Zahlen für das Königreich Sachsen und das Deutsche Reich sind 301 bez. 112 [4]). Tatsächlich sitzt im Erzgebirge die Bevölkerung noch weit dichter, da dort die ausgedehnten Wälder ohne erheblichen Fehler als unbewohnt gelten können.

Im späten Mittelalter bildete der Bergbau die Hauptbeschäftigung der Bewohner; er ist auch die Ursache der dichten Besiedlung; doch die alten Zinn- und Eisenbaue liegen seit dem 18. Jahrhundert still. Da also weder die Landwirtschaft, noch der Bergbau der Bevölkerung genügenden Unterhalt zu gewähren vermochte, so mußte sich — wenn man nicht auswandern wollte —

---

1) »Zeitschrift des Statist. Bureaus«. Dresden 1905, Heft 3 u. 4, S. 240.
2) A. a. O. 1901, Heft 3 u. 4, S. 147.
3) A. a. O. 1873, S. 111; 1906, 2. Heft, S. 333 ff.
4) Nach dem »Gemeindehandbuch für das Königreich Sachsen« 1907.

ein allgemeiner Berufswechsel nach Handel und Gewerbe hin vollziehen. Im Zeichen einer solchen wirtschaftlichen Umbildung stand Eibenstock im ganzen 18. und im 19. Jahrhundert. Die neu entstehenden Gewerbe mußten notgedrungen ihre Erzeugnisse in weite Ferne vertreiben; denn die Gebirgsbevölkerung entbehrte jedweder Kaufkraft. Absatz indes setzt stets einen Absatzweg voraus. Betrachten wir die Landstraßen- und die Eisenbahnverbindungen des Ortes!

Die Landstraßen sind in ihrer Richtung ebenso wie die Eisenbahnen durch den Bodenbau des Landstrichs bedingt. Eibenstock hat den Vorzug, vor einem Gebirgspasse zu liegen, über den eine alte Straße führt, die als Bäderstraße Karlsbaderstraße heißt. Die Straße zieht sich von der Stadt aus auf der Höhe entlang nach Süden, benutzt sodann das linke Gehänge des Bockautales, dessen Sohle sie bei Wildental (7 km südlich von E.) trifft. Sie folgt diesem Gewässer bis nahe zur Quelle, überschreitet den Gebirgskamm und lenkt ins Tal des Schwarzwassers ein, in welchem sie über Hirschenstand und Neudek schließlich das Egertal bei Karlsbad und damit die Straße nach Prag erreicht. Hinter Wildental zweigt von dieser Straße ein anderer Paßweg ab, der Eibenstock mit den böhmischen Orten Sauersack, Friebus, Nancy, Schwaderbach verbindet. Infolgedessen bildet der böhmische Grenzbezirk ein wirtschaftliches Hinterland für die Stadt, soweit Grenz- und Veredlungsverkehr es gestatten.

Die Karlsbaderstraße setzt sich nach Sachsen hinein fort; sie ist meist Höhenstraße, denn das Muldetal ist in diesem Teile sehr schmal und die häufigen Ueberschwemmungen ließen hier die Anlegung wichtiger Straßenzüge nicht ratsam erscheinen. Außerdem liegen aus gleichem Grunde auch die Siedelungen regelmäßig abseits des Tales. Die Straße durchquert zunächst das Tal und erreicht in steilem Anstiege Schneeberg-Neustädtel, von wo sie abwärts nach Zwickau und Leipzig führt. Das erklärt die nahen Beziehungen Eibenstocks zu Schneeberg und die alte Verbindung mit Leipzig. Nach beiden Seiten — nach Böhmen und nach Deutschland — ist also die Karlsbader Straße für die wirtschaftsgeographische Lage Eibenstocks von entscheidender Bedeutung.

Für die Ausdehnung des wirtschaftlichen Bannkreises von Eibenstock im Erzgebirge ist es wichtig, daß außer durch die »alte Rautenkranzer Poststraße«, die über die Berge führt, die Verbindung mit den Orten des obersten Muldetales, Rautenkranz,

Muldenberg, Jägersgrün, Hammerbrücke, durch eine neue Landstraße längs des Muldeflusses hergestellt wird. Der Verkehr mit den Gemeinden des Schwarzwassertales ist durch mehrere Höhenzüge erschwert; daher richten sich deren wirtschaftliche Beziehungen nach Annaberg und Aue.

Die Lage Eibenstocks im Wegenetze kann also als günstig bezeichnet werden, die Landstraßenverbindungen trugen dazu bei, daß die Stadt zum wirtschaftlichen Mittelpunkte des westlichen Erzgebirges wurde. Die Straße nach Leipzig war bis in die 1860er Jahre hinein wichtig als ein guter Zugang zum größten deutschen Meßplatze. Die Wege nach dem nahen Böhmen und ins obere Muldental ermöglichen, wie wir sehen werden, eine ständige Indienstnahme der hier vorhandenen Arbeitskräfte.

Aber weit ungünstiger liegt Eibenstock als Eisenbahnstation. Die Bahnlinie Chemnitz—Aue—Adorf folgt von Aue an dem viel gewundenen Laufe der Mulde; daher ist der Ort Eibenstock von seinem Bahnhofe (513 m) 3 km entfernt, und die Zufuhrstraße steigt in mehreren Windungen von der Station aus aufwärts. Gewerbezweige, die der Zufuhr schwerer Massengüter (z. B. Kohlen) bedürfen, konnten sich daher in der Stadt nicht entwickeln; derartige Betriebe — Hammerwerke, Papier-, Farbenfabriken — wurden freilich auch wegen der billigen Wasserkraft im Tale angelegt. Direkten Bahnanschluß erhielt der Ort erst 1905 durch eine von der Oberstadt nach der unteren Station führende Seitenstrecke. Aber die Ungunst der Lage kann auch dadurch nicht behoben werden [1]). Die Verbindung mit der großen Verkehrsader Berlin—Leipzig—Plauen—Hof—München ist erschwert durch große Umwege, zu denen die Bodenverhältnisse die Zugangsstrecken nötigen; von diesen führt die südliche über Adorf nach Plauen, die nördliche über Aue und Zwickau nach Werdau; die geradlinigen Entfernungen betragen nach Plauen und Werdau gegen 35 bez. 30 km, die Eisenbahnstrecken sind 82 bez. 61 km lang. Aehnlich erschwert ist der Verkehr mit Annaberg, der wichtigen Handelsstadt des Erzgebirges.

Die Gewerbearten, die nach dem Niedergange des Bergbaues

---

1) *Philipp Weigel*, »Das Sächsische Sibirien. Sein Wirtschaftsleben« Leipz. Diss. Berlin 1907, S. 97 glaubt, daß durch den direkten Bahnanschluß nunmehr »die Stickerei am Ziele(!) ihrer Bestrebungen nach Vollkommenheit in Produktion, Absatz und Gewinn« stehe. Soweit ging nicht einmal der Optimismus der Lokalpatrioten bei der Eröffnungsfeier.

in Eibenstock betrieben wurden, zeigen demgemäß alle ein gemeinsames Merkmal: die erzeugten leicht transportfähigen Waren waren sämtlich für einen weiteren Konsum bestimmt und wurden durch Hausierer oder durch den Meßhandel vertrieben. Zunächst entstanden im 18. Jahrhundert bodenständige Gewerbe auf Grund einheimischer Rohstoffe, die Klempnerei und die Anfertigung von Arzneimitteln. Erstere lehnte sich an die Herstellung von Weißblechen an, die sich ungefähr seit 1700 im benachbarten Schönheide entwickelt hatte. Die Zahl der Meister soll 80 nicht überschritten haben. Es wurden Küchen- und Hausgeräte aller Art angefertigt. Aber Anfang des 19. Jahrhunderts befand sich der Industriezweig bereits im Absterben und heute ist kein Rest mehr vorhanden. Hin und wieder finden sich noch unter den jetzigen Maschinenstickern ehemalige Klempner [1]).

Die Anfertigung von Arzneimitteln stand im 18. Jahrhundert und noch in den ersten Jahrzehnten des 19. in Blüte. 1810 gab es 200 Arzneihändler; die Zahl sank aber infolge polizeilicher Maßnahmen auf 36 im Jahre 1844. Jene in Bergmannstracht gekleideten Hausierer machten ganz Deutschland unsicher mit ihren »Universaltinkturen« und mit anderen Droguenwaren, deren pflanzliche Bestandteile die Kräuter der umliegenden Wälder lieferten. 1865 war das Laborantenunwesen verschwunden [2]). Aber ein Zug aus jenen Zeiten lebt noch jetzt in der obererzgebirgischen Bevölkerung fort: ein reger und verschmitzter Handelsgeist.

Der Verdienst der Männer, die, soweit sie nicht die geschilderten Gewerbe betrieben, meist Tagelöhner in den Wäldern oder Arbeiter in den Brettmühlen und Hammerwerken waren, genügte in vielen Fällen nicht zum Unterhalte der Familie; bittere Not herrschte allenthalben im Gebirge. Weib und Kind half darum durch Klöppelei die Einnahmen vergrößern. Ende des 18. Jahrhunderts trat an die Stelle der Klöppelei allmählich die Tamburstickerei [3]), die mit leichterem Verfahren ein ähnliches Produkt liefert. Ihre Einführung ist Klara Nollain, geb. Angermann, zu danken, deren Oheim Oberförster in Eibenstock gewesen

1) Vgl. Näheres bei *Findeisen*, »Eibenstock und seine Umgebung«. Eibenstock 1906. (Vorarbeit für eine urkundliche Chronik des Ortes), S. 14. *Friedrich Georg Wieck*, »Industrielle Zustände Sachsens«. Chemnitz 1840, S. 371. *M. v. Süssmilch gen. Hörnig*, »Das Erzgebirge in Vorzeit, Vergangenheit und Gegenwart«. Annaberg 1889, S. 589.

2) *Findeisen* a. a. O. S. 10 ff.

3) *Findeisen* a. a. O. S. 26 ff.

war. Sie hatte jene Handfertigkeit in einem Kloster bei Thorn gelernt, und durch die Not gerührt, welche nach den Hungerjahren 1771—73 im Erzgebirge herrschte, lehrte sie von 1775 an die Bewohner das Sticken. In ihren Bemühungen wurde sie unterstützt durch die Frau des Rektors Ficker [1]). Die verschiedensten Stoffe, besonders Musseline, wurden bestickt und zu Tüchern, Decken, Schleiern verwendet. Den Vertrieb übernahmen, wie bei den Spitzen, die »Handlungen«, von denen nur eine bis auf den heutigen Tag sich erhalten hat [2]); sie besuchten bis nach 1860 die Messen und die größeren Jahrmärkte, sowie die Badeorte Deutschlands [3]). Wie die Laboranten, so zogen auch sie mit Bündeln Stickerei von Haus zu Haus oder mit Wagen von Markt zu Markt. Diese Absatzorganisation blieb bestehen bis zur Einführung der benachbarten Bahnstrecken. Der Absatz ging nur wenig über Deutschland hinaus. Der Export war infolge der primitiven Absatzmittel bis in die 1870er Jahre hinein unbedeutend. Er erfolgte durch die Vermittlung von Hamburger und Bremer Häusern.

Aus dieser in Anlehnung an die Klöppelei entstandenen Tamburstickerei hat sich mit dem Umweg über die Wäscheindustrie das heutige Eibenstocker Gewerbe entwickelt.

Eibenstock ist bei dieser Entwicklung Kleinstadt geblieben:

Tabelle 1.

Bevölkerung und Häuserzahl Eibenstocks.

Jahr	Häuser	Einwohner	Bewohner auf 1 Gebäude.
1834	403	4576	11,35
1852	439	6298	14,35
1855	445	6472	14,54
1858	418	6478	15,50
1861	425	6365	14,98
1864	420	6400	15,24
1867	418	6205	14,85
1871	422	6362	15,08
1875	440	6553	14,90
1880	446	6706	15,00
1885	473	6913	14,61
1890	498	7166	14,39
1895	502	7212	14,36
1900	524	7460	14,24
1905	613	8724	14,23

1) *Wieck* a. a O. S. 337. Dr. *Louis Bein*, »Die Industrie des sächsischen Vogtlandes. Leipzig 1884, S. 104. *Findeisen* a. a. O. S. 33 ff. Schulbericht der Bürgerschule zu Eibenstock 1907, S. 16.

2) Die Inhaber hießen im Volksmunde »Herren«, ein Name, der sich in den Arbeiterkreisen als Bezeichnung für die Arbeitgeber bis auf den heutigen Tag erhalten hat.

3) H.-K.-B. Plauen 1871, S. 397.

Es hat sich kaum über den Geburtenüberschuß hinaus vermehrt. Auffallend stark ist zwar die Zunahme von 1834 bis 1852; von 1855 bis 1871 zeigt sich ein auffallender Stillstand, der jedenfalls zum Teil auf eine durch große Brände (1856 und 1862) erzeugte Abwanderung zurückzuführen ist. Seit 1871 setzt eine langsame Zunahme ein; sie hatte ihren Grund in der Einführung der Maschinenstickerei (seit 1860), welche nunmehr den männlichen Arbeitskräften dauernde Beschäftigung gewährte. Mit dem erneuten großen Aufschwunge dieser Industrie, der mit dem Jahre 1900 begann, hängt das beträchtliche Wachstum der Stadt in den letzten sieben Jahren zusammen.

Seit der Einführung der Maschinenstickerei hat sich auch das äußere Stadtbild allmählich zum Besseren verändert, vor allem in den letzten Jahren. Es gibt gewissermaßen ein Bild der gewerblichen Entwicklung. Die alten, kleinen und verräucherten »Häusel« der alten Stadt werden mehr und mehr durch Neubauten ersetzt. In jenen stand einst in jeder Stube, die manchmal von mehreren Familien bewohnt wurde, der Stickrahmen; in diesen befinden sich geräumige Maschinengelasse oder es sind besondere Maschinenräume (für 1—2 Stück) gebaut. Die neuen »Stickerhäuser« der Hausindustriellen, welche sich wie die Anlagen einer modernen Arbeiterkolonie über mehrere Straßenzüge der Oberstadt erstrecken, deuten auf die jüngste Epoche zunehmenden Wohlstandes. Diesen Eindruck hinterlassen auch die großen, massiven Gebäude der »Herren«. Aber der Gegensatz zwischen Fabrikanten-[1]) (Verleger-) und Arbeiterhaus ist heute weit milder als noch vor zwei Jahrzehnten.

1) Im Erzgebirge macht der Sprachgebrauch keinen Unterschied zwischen Fabrikant und Verleger; gebräuchlich ist im Volksmunde nur die erste Bezeichnung. In der Abhandlung soll diesem Gebrauche durch die Bezeichnung »Fabrikant-(Verleger)« Rechnung getragen werden.

II. Kapitel.

Die wirtschaftliche Bedeutung der Technik in der Stickereiindustrie.

1. Technische Grundlagen.

Sticken ist ein Arbeitsverfahren, bei welchem die Oberflächen von Geweben, seltener von Leder oder Papier, mit Fäden mittels Nadel verziert werden. Es entstehen dann auf der Oberfläche durch »Aneinanderreihung geradliniger Fadenlagen« oder »mannigfach gestalteter Fadenschleifen« Linien- oder Flächenmuster. Stiche heißen die einzelnen Fädenteile, welche von einer Durchzugstelle zur anderen reichen.

Nach der Art des Grundstoffes — technisch Stickboden genannt — unterscheidet man Tüll-, Seiden-, Woll- usw.-stickerei, in zwei großen Gruppen auch als Stickerei auf offenem Grunde (Tüll und ähnliche Gewebe) und Stickerei auf dichtem Grunde (Leinen, Tuch usw.) einander gegenübergestellt. Von dem Material der Fäden haben die Wolle-, Baumwoll-, Seiden- und Metallstickerei ihren Namen. Bei der Weißstickerei sind Grundstoff und Fäden weiß, bei der Buntstickerei sind beide verschieden.

Je nach der Lage der Fäden an der Oberfläche spricht man von Platt-, Ketten-, Kreuz-, Stielstichstickerei. Nur die beiden erstgenannten Stickarten, Plattstich und Kettenstich, finden in der Maschinenstickerei Anwendung; sie wurden schon zu der Zeit, als die Maschinensysteme erfunden wurden, industriell gepflegt.

In der Plattstich- oder Feinstickerei werden regelmäßig Flächenmuster hergestellt und zwar so, daß die Stichpunkte auf den Umrissen der Musterfigur liegen und die Fäden parallel zu einander die vorgezeichnete Fläche mehr oder weniger dicht bedecken. Die Technik des Plattstichs bedarf keiner weiteren Erklärung.

Der Kettenstich, auch mit Tambur-, Grob- oder Crochetstich bezeichnet, hinterläßt auf dichtem oder offenem Grunde Fadenketten; er erzeugt daher regelmäßig Linienmuster[1]). Ausgeführt wird der Kettenstich entweder mit der Nähnadel oder mit der Tamburnadel, welche einer Häkelnadel gleicht[2]). Diese Linienmuster wirken auf Tüllgrund ähnlich wie die weit schwieriger auszuführende Klöppelei. Frauen, welche die Klöppelarbeit verstehen, können den Kettenstich sehr leicht erlernen. Gegenüber der Klöppelei ist die Tamburstickerei in ihrem Anfangsstadium Surrogatindustrie, und als solche ist sie auch in Eibenstock entstanden.

Wie kommt nun ein einzelner Grobstich zustande? Die Nadel wird mit der Spitze voran von oben nach unten teilweise durch den Stoff geführt, darauf wird unter dem Stoff der Faden von der Arbeiterin so mit der linken Hand um den Nadelschaft gelegt, daß beim Wiederheben desselben das Garn in das aufgeschlitzte Oehr gleitet und von dem aufsteigenden Haken in Form einer Schleife über die Oberseite des Stoffes emporgezogen wird. Die Nadel wird nun um eine Sticklänge weitergerückt und holt durch die erste Schleife hindurch eine neue Schleife, wodurch der ersten der feste Halt gegeben wird.

Die Handstickerei weist also in ihrem Arbeitsprozesse als Platt- und Kettenstickerei wenige leichte Teilverrichtungen auf; im Jahrhundert der Maschinenerfindungen lag es nahe, auch in diesem Gewerbezweige den mechanischen Betrieb einzuführen. Sowohl Tambur- als Plattstichstickerei machten das Schicksal der Handweberei durch: Verdrängung der Handarbeit durch die Maschinenarbeit, ohne daß dieser Prozeß bereits ganz abgeschlossen wäre.

Dem entspricht das Bild der heutigen Eibenstocker Stickereiindustrie.

2. Die wirtschaftliche Organisation der Stickereiindustrie.

Die Stickerei in Eibenstock ist jetzt in erster Reihe Handmaschinenstickerei, d. h. man arbeitet mit der Heilmannschen

---

1) Für den rein technischen Teil der folgenden Seiten vgl. *Lueger*, »Lexikon der gesamten Technik und ihrer Hilfswissenschaften«. Stuttgart 1894—99, Bd. VII, S. 518/9 und die dort angegebenen Quellen.

2) Eine Abart des Grobstichs ist der Feston-, Languetten- oder Knopflochstich, der beim Einfassen von Stickereistreifen, von Einsätzen und Knopflöchern Verwendung findet.

Plattstichmaschine, die mit der Hand in Bewegung gesetzt wird. Von der älteren Tamburstickerei haben sich nur geringe Reste erhalten; jedoch werden diese Arbeiten meist in den böhmischen Grenzorten hergestellt. So ist der ganze Produktionsprozeß in seiner jetzigen Eigenart bedingt durch die Maschine und zwar durch die Plattstichmaschine; sie verrichtet zwar nur einen, wenn auch den weitaus wichtigsten Teilprozeß der Fabrikation. Um aber die Bedeutung der Maschine richtig zu bewerten, müssen wir uns klar machen, in welche wirtschaftliche Organisation dieses technische Element eingegliedert ist.

Der Produktionsprozeß der jetzigen Handmaschinen- und Besätzestickerei geht teils im Fabrik-, teils und zwar überwiegend im Verlagssystem vor sich. Die Aufgabe des Unternehmers ist hier wie dort die bekannte dreifache: er hat den Bedarf nach seinen Erzeugnissen zu erregen, d. h. qualitativ auf seine Produkte zu lenken, quantitativ zu steigern; er leitet die Produktion nach Menge und Art der Bestellungen und besorgt schließlich den Vertrieb.

Der Fabrikant (Verleger) fertigt infolge der Unsicherheit des Bedarfs nicht auf Lager, er versieht sich jedoch nach Fertigstellung der Musterkollektion mit den nötigen Hilfsstoffen, Stickböden und -fäden, um eintreffende Aufträge der Agenten oder der nach Eibenstock kommenden Einkäufer sofort in Arbeit zu nehmen. Die Stickfäden sind je nach der Saison und der Qualität der Stickereien Batiste, Musseline, Tülle usw. Die Stickfäden, welche aus Seide oder Metall und für Unterlegstiche aus Baumwollgarn bestehen, werden von kleinen Unternehmern bei den am Orte befindlichen Seidenhandlungen gekauft, von größeren bei süddeutschen oder schweizerischen Seidenzwirnereien (z. B. Isny, Bönnigheim, Arbon) in festen Mengen zum Abruf innerhalb einer bestimmten Zeit, meist eines Jahres, bestellt. Beim Einkauf von Metallfäden, die meist aus Nürnberg bezogen werden, ist dieses Verfahren nicht zu empfehlen, da die Metallmoden meist nicht von langer Dauer sind, auch der Bedarf nicht groß ist. Die nach Bedarf abgerufenen Seidenzwirne, welche roh aus der Zwirnerei kommen, werden von dieser unmittelbar in die Färberei (Frankenberg in Sachsen) versandt; hier werden sie nach Angabe der Stickereifabrikanten eingefärbt, denen die Färberei Tabellen der Nuancen liefert. Die Arbeitsteilung zwischen Zwirnerei und Färberei hat hier wohl ihren Grund darin, daß letztere infolge der

technischen Fortschritte sehr kompliziert ist; außerdem würde bei der Betriebsvereinigung die Spezialfärberei einer Seidenzwirnerei nur saisonweise beschäftigt sein, also als Nebenbetrieb zu kostspielig sein.

Laufen nun beim Stickereifabrikanten-(Verleger) die Bestellungen ein, so läßt man zunächst die Seide einfärben, sodann wird die nötige Materialmenge an die eigenen Fabrik- bez. im Normalfalle an die hausindustriellen, die sogenannten Lohnsticker ausgegeben. Nunmehr kann die Stickmaschine in Tätigkeit treten. Wir werden sehen, wie ihre technische Eigenart das Verhältnis des Lohnstickers zum Fabrikanten-(Verleger) bestimmt.

In der Eibenstocker Verlagsindustrie ist das Arbeitsvertragsverhältnis notwendig ein Vertrauensverhältnis. Es befinden sich oft Stickseidemengen im Werte von je 100 M. und mehr in den Arbeitsräumen der Hausindustriellen. Um Materialunterschlagung zu verhüten, ist bei jedem Muster, auch für kalkulatorische Zwecke, die Zahl der »Nädlich«, d. i. die Zahl der je 1,20 m langen Stickfäden, verzeichnet, die zu seiner Herstellung nötig sind. Diese Größe ist beim Mustersticken bereits festgestellt worden und zwar so, daß dasselbe Dessin an m e h r e r e Sticker gegeben wird mit dem Auftrage, »die Nädlich aufzuschreiben«; natürlich kommen hierbei Abweichungen vor, da der eine Sticker die Fäden weniger fest anzieht als ein anderer.

Wenn dann die Sticker die fertige Ware abliefern, wird sie nachgeprüft. Sind Mängel vorhanden, vor allem das Auslassen von Stichen und von einzelnen kleinen Partien des Musters, so erfolgt eine Einigung, wie die Reparaturkosten auf Fabrikant-(Verleger) und Sticker zu verteilen sind. Das Ausbessern und das Zusammensetzen der gestickten Stücke zu fortlaufenden Streifen oder bei zerlegten Dessins zu Mustern wird in den »S t i c k s t u b e n« der Fabrikanten-(Verleger) vorgenommen. Diese Arbeit in der »Stickstube« ist nicht der einzige Abschnitt des Produktionsprozesses, der in der eigenen Werkstatt des Fabrikanten-(Verlegers) zu erledigen ist. Bei Waren, welche aus dem Grundstoff zur Erzielung der Besatzstreifenform herausgeschnitten werden müssen, wird eine sogenannte Appretur vorgenommen und zwar im eigenen Zurüstungsbetriebe. Die Stickerei wird in einen Rahmen gespannt und mit Stärkelösung bestrichen, welche dem Stoffe die für das Ausschneiden nötige Steifheit verleiht; denn dasselbe muss genau nach den komplizierten Konturen (Ranken, kleine Oesen) erfolgen.

Das Ausschneiden selbst ist seit Jahrzehnten der Heimarbeit von Frauen und Kindern überlassen.

Wenn die fertige Stickerei aus der Stickstube kommt, wird sie je nach dem Absatzlande in verschiedene »Aufmachung« gebracht; zumeist wird sie auf Pappe mit entsprechendem Vordruck gewickelt; z. B. Nouveauté de Paris oder Made in Germany, z. B. auch mit der Firma der Hamburger Exporteure, aber dem Ortsnamen Eibenstock als deren Niederlassungsort. Meistens erfolgt die Versendung in Postpaketen, da die Stickereien hochwertige Erzeugnisse sind und geringes Gewicht haben; das macht den Postpaketverkehr zu einem Gradmesser der Lage in der Stickereiindustrie. Der Ueberseeexport erfolgt in großen Kisten; die Besteller lassen dann oft die Stickereien zu anderen für sie bestimmten Sendungen beipacken.

So vollzieht sich der äußerlich einfache Gang der Eibenstocker Industrie. Wir haben eine maschinelle Erzeugung von Modewaren vor uns, die wesentlich verlagsmäßig organisiert ist: die Maschine ist im Besitze des Heimarbeiters. Die kaufmännische Tätigkeit ist Sache des Verlegers, der nur gewisse Zurichtearbeiten in seiner eigenen Werkstatt erledigen läßt.

Es wird sich erweisen, daß diese Organisation vor allem aus dem Charakter der Eibenstocker Industrie als Modeindustrie zu erklären ist. Dabei mag schon jetzt nachdrücklich hervorgehoben werden, daß es auf keinen Fall angeht, das eine Schlagwort »Modeindustrie« zur alleinigen Erklärung zu verwenden. Dieser Grundsatz wird sich nicht nur bei der Konjunktur, sondern auch bei der Organisation der Eibenstocker Industrie bewahrheiten.

3. Die Bedeutung der Technik. Kurbelstickerei und Handmaschinenstickerei.

a) Einleitung.

Wenn irgend ein Umstand auch bei einer Modeindustrie nicht vergessen werden darf, um ihren Bau und ihr Leben zu verstehen, so ist es die Technik. Hier ist namentlich zu untersuchen, wie sich die Stickerei bei Anwendung der Stickmaschine gestaltet.

Entsprechend dem oben geschilderten Grundverfahren der Stickerei sind als Haupttypen der Maschinen die Plattstichmaschine und die Tamburmaschine zu unterscheiden. Die letztere ließ sich für das in Eibenstock herkömmliche Stick-

verfahren anwenden. Sie hatte in Eibenstock sozusagen das Recht der Erstgeburt. Aber sie hat diesen Vorrang verloren; in einer an Wandlungen reichen Konjunkturgeschichte hat die Plattstickmaschine sie verdrängt.

b) Die Tambur- oder Kurbelmaschine.

Die Tamburmaschinen sind in verschiedenen Systemen[1]) in Gebrauch. Am meisten verbreitet ist die nach ihrem Erfinder benannte Bonnazmaschine, die das Aussehen einer Nähmaschine hat; auch die Ueberlegenheit über die Handarbeit beruht hier wie dort auf dem Prinzip, daß eine Nadel in der gleichen Zeit eine weit größere Anzahl von Stichen macht als die Handarbeit — 1800 gegen 20 bis 25 in der Minute.

Die Verwendbarkeit einer Stickmaschine wird von der Möglichkeit abhängen, nicht nur kleine, sondern auch große Flächen besticken zu können. Durch vorteilhafte Zerlegung der Handstickbewegung in ihre Teile ist das Verwendungsfeld der Bonnazmaschine größer als das der Konkurrenzsysteme. Die Muster der Tamburartikel verlaufen regelmäßig in Kurven; deshalb erfordert jeder Stich eine Verschiebung des Stoffs unter gleichzeitiger »Drehung um den Winkel, der von zwei aufeinanderfolgenden Stichrichtungen eingeschlossen wird«. Das erfolgt bei der Bonnazmaschine in der Weise, daß der Stoff (wie bei der Nähmaschine), durch die Maschine weiter verschoben und außerdem durch die Hand des Arbeiters die Nadel in der Stichrichtung gedreht wird. Da die Maschine durch eine Handkurbel in Bewegung gesetzt wird, spricht man auch von Kurbelstickerei. Wir werden sehen, daß diese Bezeichnung für die Außenstehenden zu Mißverständnissen führen kann.

Mechanischer Antrieb ist für diese Maschine bisher nicht eingeführt worden. Verbesserungen und Neueinrichtungen, durch welche das Verwendungsgebiet der Maschine erweitert worden ist, rühren ausschließlich von *Cornely*, dem Pariser Vertreter der Bonnazmaschine her; z. B. das Anbringen mehrerer Nadeln an einer Maschine, wobei aus einem Faden gleichzeitig mehrere Nähte erzeugt werden; die Soutachiervorrichtung zum Aufnähen von Litzen, Schnüren usw. auf Kleider, Portièren, Möbelstoffen, wo-

---

1) Eine ausführliche Darstellung der Tamburmaschinensysteme bringt *Wartmann*, »Handel und Industrie des Kantons St. Gallen 1867—1880«. St. Gallen 1887, S. 135 ff.

durch posamentenähnliche Effekte entstehen; eine Vorrichtung zum Applizieren von Perlen usw.

c) Die Technik der Heilmannschen Plattstich- oder Handmaschine.

Im Unterschied zum Ein-Nadel-Prinzip der Tamburmaschine ist bei der Plattstichmaschine die Schnelligkeit, mit welcher ein Stich ausgeführt wird, geringer als bei der Handstickerei; aber 200—600 neben- und übereinander angeordnete Nadeln arbeiten auf einmal, und hierdurch ist die quantitative Leistungsfähigkeit bedeutend gesteigert; die qualitative ist beschränkt; denn es können nur in sich kongruente Muster erzeugt werden, deren Elementargröße von dem Abstande je zweier benachbarter Nadeln abhängig ist.

Die Plattstichmaschine, welche 1829 von Heilmann in Mülhausen i. E. erfunden wurde[1]), wurde in Sachsen 1857 und zwar in Plauen aufgestellt[2]); in Eibenstock wurde die erste nach mündlicher Angabe 1860 montiert. Da sie bisher noch nicht durch mechanische Kraft, sondern durch eine Handkurbel in Gang gesetzt wird, so heißt sie in Fachkreisen kurz »Handmaschine«, eine Bezeichnung, die deswegen in den weiteren Ausführungen gebraucht werden wird. Man muß sich nur hüten, »Kurbelstickerei« und »Handmaschinenstickerei« miteinander zu verwechseln. Jeder Ausdruck hat einen technischen Sinn angenommen, der im Worte selbst noch nicht liegt.

Die Handmaschine beruht auf dem Grundgedanken, den Plattstich in seine Teilbewegungen aufzulösen und das Ganze dieser Teilbewegungen durch den Antrieb der Kurbel in regelrechter Aufeinanderfolge zusammenzufassen. Dazu dienen

1. die Zeichnung (Muster, Vorlage, Schablone),
2. die Nadelführung und
3. der mit ihr verbundene Stickrahmen, in welchen der Grundstoff eingespannt ist; letzterer wird in diesem Zustande Spannung genannt;
4. die Stichwerkzeuge.

Die Vorlage ist auf einem senkrechten Brette am linken

1) *Wartmann* a. a. O. auf Ende 1866. St. Gallen 1867 S. 556 ff. berichtet sowohl über die allmähliche Einführung derselben, als auch über die erste technische Einrichtung und deren allmähliche Verbesserungen.

2) H.-K.-B. Plauen 1882, S. 127.

— vom tätigen Arbeiter aus gerechnet — Ende der 5—6 m langen Maschine angeheftet und zeigt die Umrisse des Musters in sechsfacher Vergrößerung, sowie die durch schwarze Linien bezeichnete Lage der Stiche. Die Unterlegstiche, durch welche die flächige Stickerei plastisch vom Grundstoffe sich abhebt, sind rot eingezeichnet[1]). Bei mehrfarbigen Mustern sind die Nuancen auf dem Muster und an den Fädenbündeln durch übereinstimmende Zahlen bezeichnet, um Verwechslungen namentlich bei künstlichem Lichte zu verhüten. Trotzdem ereignen sich Irrtümer, und daher werden diese Muster von den Stickern nicht gern in Arbeit genommen; denn entweder macht der Arbeitgeber Lohnabzüge, oder der Sticker muß die betreffenden Teile des Musters auftrennen und nochmals sticken; in beiden Fällen entgeht ihm Verdienst.

Vor der Schablone steht der Sticker, der sich mit dem Gesäß an einen hohen Schemel lehnt; er hat also die Hauptteile der Maschine zu seiner Rechten. Ueber der Zeichnung spielt die Fahrspitze eines in der senkrechten Ebene beweglichen Pantographen oder Storchschnabels; derselbe ist mit der »Spannung« ausbalanziert, damit ihn der Sticker leicht bewegen kann. Der Arbeiter führt die Fahrspitze genau den eingezeichneten Stichen entsprechend mit der linken Hand, und der Stickrahmen macht diese Bewegungen im umgekehrten Sinne mit, aber in sechsfacher Verkleinerung. Demgemäß erscheint jede Ungenauigkeit beim Einstellen der Fahrspitze in dem Stickereimuster nur in $^1/_6$ Größe; aber das schöne Aussehen der Stickerei hängt trotzdem zum großen Teile von der minutiösen Steuerung des Storchschnabels ab.

Der Rahmen, in welchem der Grundstoff eingespannt ist, ist mit dem Storchschnabel in lotrechter Ebene nach allen Seiten beweglich; durch diese Bewegung wird die Stichlänge und -richtung bestimmt. Sind größere Stofflängen zu besticken, so werden sie auf die Warenbäume oder Stoffwalzen gewickelt, von denen oben und unten je 1—4 nebeneinander am Rahmen angebracht sind. Die Stoffe, welche entsprechend der üblichen Breite

---

1) Die rote Tinte ist schädlich für die Augen der Arbeiter; daher bestimmt das »Stichzählregulativ der Sächs. Schiffchenstickerei«: »Die Verwendung von roter Tinte, insbesondere zur Einzeichnung von Unterlegstichen ist tunlichst zu vermeiden«. Für die Handmaschinenstickerei besteht bis jetzt noch kein Stichzählregulativ.

der Damentuche ungefähr 1,20 m breit sein dürfen, werden der Länge nach aufgerollt und abschnittweise gespannt. Die bestickten Teile werden jeweils auf die gegenüberliegenden Walzen aufgewickelt. Sollen kleine Fassonsachen — Westen, Kragen, Stulpen, Schuhe, Tücher — bestickt werden, so werden sie auf ordinäre Gewebe geheftet, die vorher ihrerseits in den Rahmen gespannt worden sind.

Vor und hinter dem Rahmen befindet sich je ein zylindrischer Balken von ca. 25 cm Durchmesser; diese Balken laufen in horizontalen Schienen und sind in diesen gegen den Rahmen hin vor- und rückwärts beweglich. Sie heißen daher Wagen. Auf den Balken sind im Abstande von $^{3}/_{4}''$ bis $^{6}/_{4}''$ »Kluppen« [1]) angebracht; das sind durch Federkraft geschlossene Zangenhebel. Auf dem *einen* der beiden Balken sitzen in ihnen fest eingeklemmt die Nadeln, je eine in einem Klupper. Die Nadeln sind auf beiden Enden zugespitzt und haben das Oehr, in welchem die 1,20 m langen Fäden entweder mit der Hand oder mit der Fädelmaschine [2]) verknotet sind, *in der Mitte*.

Die Entfernung der Nadeln von einander bezeichnet man als *Rapport*; seine Größe ist sehr wichtig für die Leistungsfähigkeit der Maschine; *er bildet die Grundlage der technischen Kalkulation*. Je kleiner der Rapport, um so mehr Kluppen sind vorhanden und um so mehr Nadeln können aufgesteckt werden. Da ja nun jede Nadel einzeln für sich dasselbe Muster bis zur Breite des Rapports stickt, so ist *rein technisch* die Produktivität der Handstickmaschine der Zahl der Nadeln proportional.

Nach dem Abstande der Kluppen, also nach dem Rapport als Grundlage der technischen Leistungsfähigkeit unterscheidet man $^{3}/_{4}''$, $^{4}/_{4}''$, $^{6}/_{4}''$ Maschinen oder kurz $^{3}/_{4}$, $^{4}/_{4}$, $^{6}/_{4}$ und nach der Zahl der horizontalen Nadelreihen, die an je einem Balken sich übereinander befinden, zwei- und dreireihige Maschinen. Demnach bezeichnet man z. B. mit zweireihig $^{3}/_{4}$ eine Maschine, welche auf jedem Balken zwei Nadelreihen trägt und bei der die Nadeln im Abstande von $^{3}/_{4}''$ nebeneinander sitzen.

Am verbreitetsten sind, soweit die Eibenstocker Industrie in

---

1) Im Erzgebirge ist die Bezeichnung »Klupper« gebräuchlich.

2) Vgl. unten S. 28 ff. über das Fädeln.

Betracht kommt, die 2fach $^4/_4$ Maschinen. 1902 waren von 1222 Maschinen in der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg:

	2 fach	3 fach
$^4/_4$	858	205
$^6/_4$	38	82
$^3/_4$	39	—

demnach betrugen die 2fach $^4/_4$ Maschinen 70,3 % der Gesamtzahl. Die Gründe sind zunächst in der Beschaffenheit der Gebäude zu suchen. Für 2fache Maschinen ist eine lichte Höhe des Raumes von 2,8 m, für 3fache hingegen, da die Nadelreihen übereinandersitzen, eine solche von 3,0 m nötig, infolge der um eine Reihe größeren Höhe. Die niederen Räume der meist vor vielen Jahren erbauten Häuser — es sind zum Teil Viehställe zu Maschinenräumen eingerichtet worden — erlauben die Aufstellung von dreireihigen Maschinen nicht; diese Umstände veranlaßten in der Schwarzenberger Gegend allgemein eine Bevorzugung der zweifachen Maschinen. Selbst wo die dreifachen aufgestellt sind, werden sie doch nur zweifach bespannt. Auch der höhere Preis (M. 2400) mag maßgebend gewesen sein, daß in Eibenstock und Umgegend das zweifache System (M. 1900) bevorzugt wurde.

Wie kommt nun bei der Plattstichmaschine ein Stich zustande? d. h. die gleichzeitige Legung des Fadens durch alle Nadeln von einer Durchzugstelle zur anderen. Der vordere Wagen steht mit offenen Kluppenzangen unmittelbar an der Spannung. Den hinteren Wagen, welcher die Nadeln trägt, bewegt die rechte Hand des Stickers durch Drehen der Kurbel an den durch die Führung genau eingestellten Stoffrahmen heran, und die Nadeln dringen in das gespannte, zu bestickende Gewebe ein. Die Nadeln haben nunmehr bis knapp über die Hälfte des Schaftes den Stoff durchstochen, sodaß die Oehre sich etwas jenseits des Stoffes befinden. Durch einen Fußtritt auf eine Hebelvorrichtung legt sich kurz nach dem Durchstechen der Nadeln eine Exzenterwelle so auf die Klupper des hinteren Wagens, daß sie sich öffnen, während zugleich die Klupper des dicht vor dem Stoff befindlichen anderen Wagens sich schließen; und dadurch sitzen jetzt die Nadeln in den Hebelzangen des vorderen Wagens. Erforderlich ist natürlich, daß die korrespondierenden Kluppen sich genau gegenüberstehen und die Nadeln genau senkrecht zur Balkenrichtung eingesetzt werden. Nunmehr wird das Rädergetriebe umgeschaltet. Dadurch kann der vordere Wagen, der jetzt die Na-

deln trägt, von der Spannung bis zur Fadenlänge abbewegt werden. Die Fäden werden durch diese »Ausfahrt« soweit straff angezogen, daß der Stich glatt auf dem Grundstoffe liegt[1]).

Um einen Stich zu machen, bedarf es also vier verschiedener aufeinanderfolgender Verrichtungen:

1) Genaue Einstellung des Rahmens mittels des Storchschnabels.
2) Einfahrt des vorderen Wagens.
3) Umsetzen der Nadeln von den Kluppen des vorderen Wagens in die des hinteren Wagens.
4) Umschaltung des Rädergetriebes und Ausfahrt des hinteren Wagens.

Für 1000 solcher Stiche werden die Akkordlohnsätze berechnet.

d) Produktivität und Leistungsfähigkeit der Handmaschine.

Die Produktivität der Handstickmaschine ist abhängig von der Zahl der aufgesteckten Nadeln; denn jede Nadel verrichtet die Arbeit einer stickenden Menschenhand, wenn auch je für sich in längerer Zeit. Aber durch die Menge der gleichzeitig arbeitenden Nadeln wird die Ueberlegenheit der Stickmaschine erzeugt — ähnlich wie eine große Menge träger Arbeiter doch schließlich in der Gesamtleistung eine kleine Gruppe fleißiger Werkleute übertrifft. Die Nadelzahl beträgt:

Maschine	3/4″ Rapport	4/4″ Rapport	6/4″ Rapport
2 reihig	448	336	224
3 reihig	—	504	336

Demnach nimmt die Produktivität der Handstickmaschine mit der Zunahme des Rapportes ab.

Scharf zu trennen von der quantitativen Frage der Produktivität ist die qualitative Frage des Leistungscharakters der Handstickmaschine. Handelt es sich dort um bloße Erzeugungsziffern, so muß hier überhaupt die Möglichkeit der Maschinenverwendung diskutiert werden. In der Stickerei werden haupt-

1) Wenn der 1,20 m lange Faden verbraucht ist, so werden zunächst die Nadeln entfernt und die kurzen Fadenreste, die aus dem Stickboden heraushängen, abgeschnitten. Sodann werden neue Nadeln mit dem gefädelten Garn aufgesetzt und die neuen Fäden werden durch sehr kurze Stiche um einen Punkt herum befestigt.

sächlich fortlaufende Sachen, d. s. Besätze mit aufeinanderfolgenden kongruenten Mustern hergestellt; die abgepaßten Artikel, wie gestickte Kragen, Kleiderteile, Shawle, treten dagegen durchaus zurück. Es gilt nun, diese Muster für die maschinelle Bearbeitung verwendbar zu machen. Jede Nadel stickt einzeln für sich ein Muster und bestreicht dabei eine senkrechte, streifenartige Fläche, die so breit wie der Abstand zweier benachbarter Nadeln und so lang wie die Entfernung der oberen und unteren Nadelreihe ist.

Zwei solche genau gleiche Muster entstehen durch die gleichzeitige Tätigkeit der beiden Nadelreihen übereinander und zwar bei vollständiger Ausnutzung der Stickfläche jeder Nadel als fortlaufende Streifen. In das schmale Rechteck der Stickfläche ist das Muster einzupassen; die Maschine könnte dann aber nur recht einförmige Waren erzeugen; z. B. wäre ihr die Herstellung breiter Besätze verschlossen. Aber gerade die ausgedehnten Musterfiguren sind regelmäßig qualitativ die besten. Ihre Herstellung ist dadurch ermöglicht, daß man niedere Rapports in höhere verwandeln kann durch das Auslassen von Nadeln. Auf $^{3}/_{4}''$ Maschinen können $^{6}/_{4}''$, $^{12}/_{4}''$ bis $^{48}/_{4}''$ Muster gestickt werden; man steckt dann in die erste Kluppe eine Nadel, überspringt 1, 3 bez. 15 Kluppen, setzt wiederum eine Nadel ein usw. Am vorteilhaftesten sind die $^{4}/_{4}''$ Maschinen, da sie die meisten Rapportvariationen zulassen; daher rührt ihre große Verbreitung in der Hausindustrie [1]). Die Erzeugung hoher Rapporte hat allerdings ihre Grenzen; denn dann vermindert sich infolge der geringen Zahl der gleichzeitig stechenden Nadeln die Produktivität der Maschine gegenüber der schnelleren Handarbeit. Dieser bleiben daher die ausgedehnten Muster vorbehalten; z. B. für gewisse Prunkwäsche. Gerade wegen der geringen Produktivität hoher Rapporte haben die abgepaßten Sachen weit weniger Bedeutung für die Maschinenstickerei als die fortlaufenden Sachen.

Die fortlaufenden Sachen werden je nach der Möglichkeit der Bearbeitung als Rapportware oder als Meterware bezeichnet.

---

1) Sehr oft muß das Einzelmuster noch in einzelne Teilfiguren zerlegt werden, um die einzelne Nadel möglichst auszunutzen oder $^{4}/_{4}$ Maschinen verwenden zu können. So werden $^{6}/_{4}''$ Muster eventuell in $^{4}/_{4}''$ zerlegt, indem man seitlich hervorragende Teile (konvexe) neben vorhandene konkave Partien so einfügt, daß die Konturen nicht über die Streifenbreite hinausragen. Die Teile werden dann nach dem Ausschneiden zu der entworfenen Musterfigur zusammengesetzt.

Bei der Rapportware werden die einzelnen Musterfiguren streifenartig von oben nach unten über den eingespannten Grundstoff gestickt. Die ganze Spannung ist demnach in so viel senkrechte Stickereistreifen geteilt, als Nadeln vorhanden sind. In Rapportmanier werden demnach solche Musterarten gestickt, welche die Breite eines Rapports oder seines Vielfachen haben. Eine Musterfigur muß genau die Fortsetzung der vorhergehenden bilden, damit fortlaufende Besätze entstehen. Ist ein Teil des Grundstoffes bestickt, so ist große Sorgfalt bei der Einstellung der nächsten Abschnitte notwendig.

Bei vielen Mustern ist jedoch die Herstellung als Meterware möglich und vorteilhafter. Hier erstrecken sich die Stickereistreifen horizontal; ihre Musterbreite ist also nicht an die Rapportgröße gebunden, aber jeder Stickereistreifen wird nur so lang wie der Grundstoff breit ist. Es werden demnach hauptsächlich solche Muster als Meterware hergestellt, welche sich nicht von oben nach unten sticken lassen, da ihre Breite zu klein oder zu groß für den Rapport wäre. Im ersten Falle würde die Maschine nicht voll ausgenutzt. Kalkulatorisch ist die Anordnung der Musterfiguren als Meterware vorteilhafter, da jede Nadelreihe nur einen horizontal sich erstreckenden Musterstreifen stickt und demnach nach deren Vollendung entsprechend den beiden Nadelreihen 2 Stickereistreifen von je 4,50 m Länge. Nun wird einfach das darüberliegende Stück des Stoffes in Angriff genommen usf. Ein Anpassen der folgenden Musterfigur an die vorhergehende nach dem Prinzip der Rapportarbeit ist also hier nicht nötig; gerade über der genauen Einstellung des Rahmens vergehen bei der Rapportarbeit oft Viertelstunden. Wenn irgend möglich läßt man deshalb Meterware sticken.

e) Nebenverfahren der Handmaschine.

Außer zum einfachen Plattstich läßt sich die Handmaschine auch zur Spachtel- und zur Bohrarbeit verwenden, die beide bei den Arbeitern unbeliebt sind, weil sie ebenso wie die abgepaßten Sachen nicht besonders bezahlte Nebenarbeiten erfordern. Die Spachtelarbeit besteht darin, daß spinnennetzähnliche Muster mit langen Stichen auf den Stoff gestickt und später mit der Schere ausgeschnitten werden; die Bohrarbeit stellt durchbrochene, spitzenähnliche Muster her mittels des Bohrapparates. Die Löcher werden vor dem Beginne des Stickens durch die ge-

nannte Vorrichtung gebohrt. Der Bohrapparat besteht aus einer über den Kluppen angebrachten, zurücklegbaren Leiste, auf welcher keilförmige, scharf geschliffene Stahlspitzen, die Bohrer, sitzen. Die Einfahrt muß bei dieser Art der Stickerei sehr vorsichtig geschehen, damit die Löcher nicht zu weit gebohrt werden. Die hergestellten Löcher, runde oder geschlitzte, werden durch kleine Stiche umstickt, wobei das Einstellen der Spannung äußerste Sorgfalt erfordert.

Gerade für eine Modeindustrie ist die vielseitige Verwendung der Maschine von allergrößter Bedeutung. Spachtel- und Bohrarbeit bedeuten, daß die Handmaschine auch da konkurrieren kann, wo spitzenartiges Aussehen des Produktes verlangt wird. Der Produktionsradius der Industrie wird erweitert und da die Handmaschine schon von vornherein eigentliche Plattstickereien verschiedener Art herzustellen erlaubt, da außerdem die Ware »Stickerei« außer für Besätze für sehr verschiedene Bedarfszwecke, für Gardinen, Shawls, Decken, Möbelstoffe, Kleiderstoffe usw., verlangt wird, kommen wir zu der wichtigen Feststellung, daß die Plattstickerei durch die Art ihrer Technik und durch die vielseitige Gebrauchsfähigkeit ihres Produkts ein besonders reiches Produktionsgebiet und einen besonders ausgedehnten Produktionsradius hat.

4. Die Handmaschine und die Lohn- und Arbeitsbedingungen.

a. Lohnsystem.

Auf die skizzierten Unterschiede der Stickereiart ebenso wie auf diejenigen der einzelnen Musterarten ist naturgemäß das herrschende Lohnsystem eingestellt. Bei den Musterarten hängt der Akkord zunächst von der Höhe des Rapports ab; je höher dieser ist, um so niedriger ist der Akkordsatz, denn um so mehr Stiche kann der Arbeiter leisten: es brauchen weniger Nadeln aufgesetzt zu werden, das Fädeln beansprucht weniger Zeit; da die Muster bei hohen Rapporten stichreich sind, so braucht die zeitraubende Arbeit des Umspannens weniger oft vorgenommen zu werden, — kurz hohe Rapporte vermindern die nicht angerechneten Nebenarbeiten. Vielfarbige Muster mit langen Stichen sind bei den Arbeitern als unlohnend wenig beliebt; bei langstichigen Sachen (Spachtelarbeit!) ist der Faden schnell verbraucht, und die Nadeln müssen mit frischem Garn aufgesteckt werden; daher

ist z. B. im Zählregulativ [1]) für die Plauener Schiffchenstickerei festgesetzt, daß ein Stich die Länge von 3 cm nicht überschreiten darf; anderenfalls wird er doppelt gezählt. Zeitraubend ist auch die Gold- und Silberstickerei; die Metallfäden können nicht auf der noch zu besprechenden Fädelmaschine gefädelt werden. Von jedem Fadenende ist das Metall durch Scheidewasser zu entfernen. Diese Stickerei wird sehr vorsichtig und langsam ausgeführt, da die Fäden sich infolge ihrer rauhen Oberfläche schwer durch den Grundstoff ziehen lassen. Unlohnender als die bloßen Flächenmuster sind auch die Dessins mit vielen Unterlegstichen, da diese zumeist sehr lang sind und daher die Garnfäden sich schnell absticken; aber gerade die schönen plastischen Effekte bedürfen vieler Unterlegstiche, um gehörig herausgearbeitet zu werden.

Wie die Akkordsätze sich diesen Unterschieden anpassen, mag folgendes Beispiel zeigen. Der Zentralverband der Stickereiindustrie in Sachsen bezahlte 1890 [2]) folgende Minimallöhne für 4/4 Rapport und 1000 Stiche: bei Mustern mit 180 und mehr Stichen auf den 1,20 m langen Faden: M. 1.40; bei Mustern mit 140 und weniger Stichen auf den 1,20 m langen Faden: M. 1.60; für alle anderen Muster: M. 1.50. Die folgende Aufstellung zeigt den Unterschied der Akkordsätze für verschiedene Farbenstellungen und Rapports und zwar für 1000 Stiche [3]):

Rapport	einfarbig	drei- und mehrfarbig
4/4″	2,80—3,—	3,20—3,50
8/4″	2,50—2,70	2,80—3,—

b. Leichte und schwere Arbeit.

Erfahrungsgemäß bleibt trotz der Akkordstaffelung der Verdienst aus komplizierten Mustern zurück hinter dem aus leichten Mustern. So sehr jene Dessins die Geschicklichkeit des Arbeiters erhöhen, so unbeliebt sind sie. Wenn irgend möglich, weist er solche Arbeit zurück und sucht sich leichtere zu verschaffen [4]) —

---

1) S. o. S. 20.

2) H.-K.-B. Plauen 1890, S. 156.

3) H.-K.-B. Plauen 1903, S. 194.

4) Vgl. hierzu auch *Stieda* »Die Stickereiindustrie der Ostschweiz und des Vorarlbergs« im »Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft im Deutschen Reiche«. XII. Jahrgang S. 722. »Hieran schloß sich das Bestreben zur Einführung einer rationellen Musterklassifikation. Gelten nämlich die gleichen Lohnsätze für Waren von guter, mittlerer und grober Qualität, so wird der

selbst in solchen Fällen, wo gut gestaffelte Sätze die unbeliebte Arbeit rentabler machen als die begehrte; der Sticker läßt sich dann häufig durch sein Mißtrauen besiegen.

Die Technik der Handmaschine trägt damit ihrerseits den Keim zum Umschwunge der Konjunktur in sich; denn die Fabrikanten müssen, wie auch in späteren Ausführungen sich zeigen wird, Bestellungen auf komplizierte Muster zurückweisen und lassen billige und daher oft minderwertige Ware, von der die Mode sich erfahrungsgemäß bald abwendet, anfertigen. So sehr derartige Stapelsachen die quantitative Leistungsfähigkeit des Arbeiters befördern, so sehr beeinträchtigen sie seine qualitative. Ihre ausschließliche Herstellung bedeutet den technischen Verfall und infolgedessen Zeiten der Depression für die Stickerei[1]).

c. Die Hilfsarbeiter.

Zweckmäßigerweise wird eine Stickmaschine von mehr als einer Person bedient, damit nicht der Sticker von seiner eigentlichen Arbeitsaufgabe durch das »Aufpassen« und »Fädeln« abgelenkt wird. Dazu sind in der Regel Hilfsarbeiter da, die der Lohnsticker auf eigene Rechnung anstellt, sodaß sein Akkord ein Gruppenakkord ist.

Beide Verrichtungen werden häufig von einer Person erledigt; entweder ist dies eine Familienangehörige oder eine junge Arbeiterin, oder die Tätigkeit wird von solchen männlichen Personen, die späterhin Sticker werden wollen, als Durchgangsberuf betrachtet. Das Fädeln wird oft von Kindern besorgt, wenn auch in abnehmendem Maße. Jedenfalls ist es klar, daß auch die Notwendigkeit einer verhältnismäßig leichten Hilfsarbeit, die technisch für Frauen und Kinder geeignet ist, die Verbreitung der Heimarbeit begünstigt, und dann wieder bei Bestehen der Heimarbeit dazu führt, daß leicht die ganze Bevölkerung in den Bannkreis der Industrie gezogen wird, obwohl der eigentliche Arbeitsprozeß selbst Mannesarbeit ist.

Maschinenbesitzer geneigt sein, vorzugsweise die letzteren zu bearbeiten, da die Herstellung der anderen mehr Mühe und Spesen verursacht. Empfängt er also für die feinere Ware nicht einen über die Durchschnittssätze hinausgehenden Lohn, so wird die Tendenz zur Musterverschlechterung eine allgemeine sein, umsomehr, wenn, wie das bei den letztjährigen Absatzverhältnissen hervortrat, das Bedürfnis nach groben Mustern hervortritt.«

1) Vgl. auch *Furrer*, »Volkswirtschaftslexikon der Schweiz«. Bern 1890. Bd. III S. 191 ff.

Der »Aufpasser« hat darauf zu achten, daß die Stickfäden sich nicht verwirren, er hat neue Nadeln einzusetzen, wenn ein Faden gerissen ist oder wenn das »Nädlich« — d. i. die Gesamtheit der aufgesteckten Nadeln mit je einem höchstens 1,2 m langen Stickfaden — abgestickt ist; er hat Fadenenden abzuschneiden, die beim Verfestigen des ersten Stichs übrig bleiben und sonstige Hilfsarbeiten zu verrichten.

Das Fädeln erfolgt so, daß der Fädler einen Teil der Nadeln unter die Zunge legt, sie nacheinander auf die Lippen bringt und die Fäden, die er um den Hals gelegt hat, durch das Oehr zieht und verknotet. Die Arbeit geht schnell von statten; man rechnet auf ein Nädlich von 336 Nadeln gemeinhin eine Stunde Arbeitszeit. Da die Oehre sehr groß sind und die Fadenenden gewachst sind, so arbeitet der Fädler mehr mit dem Gefühl der Finger als mit dem Gesicht. Man hat nicht beobachtet, daß bei den Fädelkindern durch ihre Tätigkeit Kurzsichtigkeit entstanden wäre. Auch das Verschlucken von Nadeln kommt nicht vor.

Seit einigen Jahren wird in erhöhtem Maße auch in den hausindustriellen Einzelbetrieben mehr und mehr die 1887 erfundene Einfädelmaschine [1]) benützt, die infolge der geringen Fläche (1 m²), deren sie bedarf, in einer Ecke des Maschinenraumes untergebracht werden kann. Der Apparat besorgt das Fädeln, Festknoten und Abschneiden des Garnes und steckt die Nadeln nebeneinander auf ein Kissen auf. Ein Nädlich von 336 Stück wird in 5—7 Minuten gefädelt. Der Preis beträgt einschließlich der Kosten für Aufstellung und Unterweisung in der Behandlung 650 M. [2]). Die Anschaffung lohnt nicht nur für den Groß-, sondern selbst für den Alleinbetrieb [3]); die Sticker werden unabhängig von der Verfügbarkeit der Kinder in den schulfreien Stunden, es kann zu jeder Zeit gefädelt werden. Die Ausgabe für Fädellöhne (gegen 150 M. im Jahre) ist höher als die Amorti-

1) Die ersten Einfädelmaschinen stellte die Maschinenfabrik Kappel in Chemnitz-Kappel her; bald darauf wurden sie auch in Schweizer Betrieben (Arbon) gefertigt. *Wartmann* a. a. O. 1881—1890, S. 121.

2) Ungenau ist die Angabe *Wilbrandts* (Arbeiterinnenschutz und Heimarbeit Jena 1906 S. 29) auf 450 M. Das ist der Preis ohne gewisse Zubehörteile (Seidenfädeleinrichtung u. s. w.), die nicht zu entbehren sind.

3) Daß die Anschaffung für den Einzelbetrieb nicht lohnt, behauptet *Wartmann* a. a. O. S. 121. Im Vorarlberg taten sich die hausindustriellen Sticker zu Sektionen zusammen, um Fädelmaschinen für den gemeinsamen Gebrauch anzukaufen.

sationsquote und die Reparaturkosten für die Maschine. Daher sind die Einfädelmaschinen jetzt in allen größeren und sehr vielen Einzelbetrieben aufgestellt. »Unser durch niedrige Löhne verzogener Kapitalismus setzt namentlich in der Hausindustrie mit fast österreichischer Langsamkeit Kapital an die Stelle von Menschenkraft«. Wenn *Wilbrandt*[1]) das im Hinblicke auf die Fädelmaschine behauptet — so ist gerade dieses Beispiel herzlich schlecht gewählt. Die Einführung der Fädelmaschine wird besonders vom Kapitalismus begünstigt; sie stieß — was recht befremdlich erscheinen muß — auf Schwierigkeiten infolge des Widerwillens der Fädlerinnen und der Sticker, die ohne wirtschaftliche Notwendigkeit ihren Kindern die Fädelgroschen retten wollten. Es liegt auf der Hand, daß derartige geringe Summen den Kapitalisten kaum von einer Investierung abhalten würden. In einzelnen Fällen wird die Maschine von den Industriellen an Sticker verpachtet gegen eine wöchentlich zu zahlende Summe von 1 M.; dies würde also einer Bruttoverzinsung des Kapitals von 8 % entsprechen — ein hoher Satz, wenn man berücksichtigt, daß »die Brauchbarkeit der Maschine unbegrenzt ist und kostspielige Reparaturen nicht vorkommen«[2]).

Jedenfalls ist es ein ungewohntes volkswirtschaftliches Bild, eine solche Lohnstickerwerkstatt als Beispiel einer Heimarbeit mit zwei kostspieligen Maschinen im Besitze des Heimarbeiters. Wir wollen nicht vergessen, daß es eine Modeindustrie ist: bei der Gefahr stark schwankender Nachfrage hat der Heimarbeiter das Risiko des Anlagekapitals. Dies Risiko wird natürlich durch den Ankauf der Fädelmaschine vergrößert, sodaß die Entlastung der kindlichen Hilfsarbeiter kein ungemischter Segen ist.

d) Qualifikation der Sticker.

Die Technik der Maschinenstickerei ist insofern eigentümlich, als sie an den Arbeiter höhere allgemeine Anforderungen stellt als die Handstickerei — nicht nur hinsichtlich der Körperkraft, sondern auch des genauen Arbeitens. Infolge der Anforderungen an die Körperkraft ist daher der Eintritt in den Stickerberuf erst im Mannesalter, kaum vor dem 20. Lebensjahre möglich. Auch die Technik ist komplizierter als in der Handstickerei. Der Storchschnabel muß sehr genau gesteuert werden; denn die Maschine

1) A. a. O. S. 29.

2) Nach gef. Mitteilung der Maschinenfabrik Kappel.

ist bloßer Vervielfältigungsapparat, kein Ersatz für die Geschicklichkeit des Arbeiters. Augen, Arme, Füße des Stickers sind gleichzeitig tätig: der linke Arm stellt den Rahmen genau ein, der rechte fährt mittels der Kurbel die Wagen ein und aus. Zu weite Ausfahrt überspannt die Fäden und zerreißt den Unterstoff; durch zu kleine Ausfahrt werden die Fäden nicht genügend straff gezogen, sie verschieben sich infolge des lockeren Aufliegens, und die Stickerei erscheint verzerrt. Der Sticker muß den richtigen Zeitpunkt zum Abbrechen der Ausfahrt, die sich nach jedem Stiche verkürzt, am Gange der Handkurbel verspüren.

All diesen Anforderungen kann der Arbeiter erst nach langer Uebung gerecht werden. Hieraus folgt auch, daß der Sticker eine Ausbildungszeit durchmachen muß. Noch in der ersten Zeit selbständiger Tätigkeit ist er auf den Rat und die Hilfe der Arbeitsgenossen angewiesen. Eine weitere Folge ist die lokale Konzentration der Handmaschinenstickerei. Nur »eingerichtete« Kräfte — so bezeichnet der örtliche Sprachgebrauch durch lange Uebung routinierte Arbeiter — vermögen sich schnell in neue Muster einzuarbeiten und die neue Ware in der nötigen Menge herzustellen.

5. Schiffchenmaschine und andere Konkurrenten der Handmaschine.

a) Die schwache Seite der Stickerei.

Vielseitige Gebrauchsfähigkeit des Stickereiproduktes und vielseitige Verwendungsmöglichkeit der Plattstichmaschine hatten sich uns als spezifisches Sicherheitsventil der Handmaschinenstickerei ergeben. Dadurch hat unsere Industrie die technische Möglichkeit, die nachteilige Wirkung etwaiger plötzlicher Bedarfsänderungen auszugleichen. Natürlich wird es immer darauf ankommen, ob diese Chance wirtschaftlich ausgenutzt wird; aber auf jeden Fall hat die Stickereiindustrie die *technische* Möglichkeit zu einer agressiven Konkurrenz gegen bedarfsverwandte Industrien.

Man braucht nur die Spitzenindustrie zu vergleichen, um ein im Produktionsradius sehr viel eingeschränkteres Gewerbe zu sehen. Die Vielseitigkeit der Stickereiindustrie ist bei den Modeindustrien keineswegs typisch.

Gleichwohl wird man die Stärke der Handmaschinenstickerei

erheblich überschätzen, wenn man die Konkurrenz übersieht, die sie ihrerseits von anderen technischen Verfahren und von anderen Industrien zu erleiden hat. Sie hat nicht nur mit wechselndem Bedarf, sondern auch mit expansionslustiger und expansionsfähiger Konkurrenz zu rechnen.

b) Die Schiffelmaschine.

Es ist bekannt, daß die Schiffelmaschine in der Plauener Weiß- und Spitzenstickerei die Handmaschine verdrängt hat. Die abgängigen Plauener Handmaschinen sind vielfach ins obere Erzgebirge verkauft worden und haben hier die Zunahme des Maschinenbetriebes gefördert. Man könnte versucht sein, zu glauben, der Plauener Vorgang müsse sich in dem neuen Gebiete der Handmaschinenstickerei wiederholen oder der Bezirk der Schiffchenmaschinenstickerei müsse ein überlegener Konkurrent der Handmaschinenstickerei sein.

Obwohl nun auch die Schiffelstickerei nach Eibenstock vorgedrungen ist, erübrigt es sich vorläufig, näher auf ihre Lage einzugehen, da die Zahl dieser Apparate in Eibenstock und der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg recht gering ist[1]).

Der Grund der geringen Verbreitung in dieser Gegend liegt zunächst darin, daß die Schiffelmaschinen sich nicht für den Eibenstocker Artikel, für zwei- und mehrfarbige Sachen, verwenden lassen. Sie sind meist in Fabriken aufgestellt; einmal weil ihr Anschaffungspreis für den Hausindustriellen zu hoch ist, zum anderen, weil diesem oft — namentlich an kleinen Orten — die mechanische Antriebskraft fehlen würde. Solange die Eibenstocker bunte Arbeit auf der Handmaschine lohnt, fehlt also namentlich für die Lohnsticker jeder wirtschaftliche Grund, zur Schiffeltechnik überzugehen.

Wir begnügen uns daher mit einer Schilderung der technischen Unterschiede zwischen Hand- und Schiffelmaschinen, um ihr technisches Konkurrenzverhältnis verständlich zu machen. Die Schiffelmaschinen sind eine Vereinigung von Hand-

---

1) Nach der Statistik über die am 1. Mai 1902 im Bezirke der Handelskammer Plauen und in den Fürstentümern Reuss ä. und j. Linie vorhandenen Schiffchen- und Handstickmaschinen. (Plauen 1902) gab es

	Hand- Maschinen	Schiffchen- Maschinen
in Eibenstock	363	36
in d. A.-H. Schwarzenberg	1222	43

und Nähmaschine; es werden daher keine Platt-, sondern Steppstiche erzeugt, mit denen man aber die gleichen flächigen Muster erzielen kann, wie mit dem Plattstich. Bemerkenswert ist, daß nur ein Wagen vorhanden ist, auf welchem die Nadeln, und zwar Nähmaschinennadeln, festsitzen. Hinter dem Stoffe streichen die Schiffchen — für jede Nadel je eines —, welche ganz wie bei der Nähmaschine den Stickfaden an der Hinterseite des Stoffes verfestigen. Die Stickfäden sind auf kleine Bobinen gespult, also sogenannte »endlose« Fäden. Nur bei solchen Fäden kann die Schiffelmaschine ihre Leistungsfähigkeit ausnutzen, da bei ihrem Arbeitstempo kurze Fäden zu fortwährenden Pausen führen würden; dieselben würden im Nu verstickt sein und es müßte jeden Augenblick neu gefädelt werden.

Pantograph, Stickrahmen, Schablone sind wie bei der Handmaschine eingerichtet.

Quantitativ ist die Schiffchenmaschine die leistungsfähigere infolge des mechanischen Antriebs, der in Eibenstock ausschließlich durch Gasmotoren erfolgt, und der größeren Sticklänge, die bis 6,5 m beträgt. Es können täglich 25—40000 Stiche gemacht werden, d. s. ungefähr 20 mal so viel als auf der Handmaschine.

Dieser Ueberlegenheit der Schiffelmaschine wird aber bisher durch einen großen Vorzug der Handmaschine die Wage gehalten; jene ist nämlich infolge der endlosen Fäden nicht mit Vorteil für mehrfarbige Stickereien zu verwenden. Es würde unwirtschaftlich sein, diese Dessins durch Schiffchenmaschinen herstellen zu lassen, weil die Kleinheit der Muster und die beschränkte Größe der Spannung nur kurze, nicht »endlose« Fäden von jeder Farbe beansprucht. An Versuchen, die Schiffelmaschinen auch auf dem Gebiete der Buntstickerei konkurrenzfähig zu machen, hat es nicht gefehlt [1]). Bisher sind aber nennenswerte praktische

1) Vgl. »Tapisserie-, Spitzen- und Posamentenzeitung« 1907, Nr. 14. »Nachdem die Schifflimaschine erfunden war, lag es nahe, auch auf dieser Buntstickerei herstellen zu lassen, und in der Tat hat man von Anfang an schon farbige Seidentülle mit wieder andersfarbiger Seide bestickt, und in mancher alten Plauener Kollektion wird man noch Muster dieser Anfänge finden. Aber bald hat man eingesehen, daß sich der rationelle Betrieb der viel schneller arbeitenden Schifflimaschine nur in einfarbiger Ware betätigen läßt und in dieser Hinsicht hat man auch die Leistungsfähigkeit dieser Maschine zu steigern gesucht.« Neuerdings macht das Patent Eichhorn von sich reden. Bei dem Verfahren wird durch Bestreichen mit Eau de Javelle weißer Effekt auf dunklem Grunde erzielt; also die Farbenzahl ist auch hier auf zwei beschränkt — genau wie bei dem älteren System der Zweifarben-Schiffchenmaschine.

Erfolge in dieser Richtung nicht erzielt worden.

Die neueste Art der Schiffchenmaschine ist die Automatenmaschine, welche bisher im erzgebirgischen Industriegebiet nicht verwendet worden ist. Bei ihr ist die eingezeichnete Schablone durch eine Patrone ersetzt worden, so daß wie beim Jacquardstuhl der Weberei die Hand des Arbeiters in keine Beziehung mehr zur Qualität der Ware tritt. Aber auch die Verwendung dieser Automatenmaschine ist bisher auf die Weißstickerei beschränkt. Mag auch die technische Entwicklung einmal zur vollständigen Verdrängung der Handmaschine führen — auf absehbare Zeit ist deren Gebiet noch ungefährdet: »sie stickt Farben und die Farbe gibt dem Muster erst das Leben«[1]).

c) Andere Konkurrenz.

Der Handmaschine ist im engeren Gebiete der Stickereiindustrie die Herstellung der mehrfarbigen Stickerei also bisher unbestritten geblieben; aber dafür werden von seiten anderer Industriezweige die bunten Effekte der Plattstickerei nachgeahmt, vor allem von der Weberei, deren Element ja der Farbenwechsel im Muster ist. Die Plattstiche können durch offenliegenden Schuß täuschend imitiert werden; zwar ist es bisher nicht gelungen, reliefartige Muster nachzuahmen, wohl aber die Stapelmuster der Stickerei, welche wenig Unterlegstiche besitzen. In der Schweiz führt der Industriezweig die sehr treffende Bezeichnung Webestickerei; er ist im Kanton Appenzell heimisch[2]). Selbst die Druckerei und Färberei treten als Surrogatindustrien auf; es werden z. B. auf dichte Stoffe (bunten Möbelkattun) gedruckte Ranken ausgeschnitten und als Besätze auf Kleider genäht (»appliziert«)[3]).

Die Buntstickerei hat demnach gegen diese Spezialkonkurrenz

1) A. a. O. Nr. 14.

2) Vgl. hierzu *Wartmann* a. a. O. auf Ende 1866, S. 546, sowie »Tapisserie-, Spitzen- und Posamentenzeitung« 1907, Nr. 17 und 18. Die Webestickerei hat den alten Lanzier- oder Stickschuß durch den wohlfeileren Brochéschuß ersetzt. Bei ersterem erscheint der Schuß nur an bestimmten Stellen auf der rechten Seite des Gewebes, der übrige Teil liegt lose auf der linken Seite; dadurch blieben oft $^3/_4$ des Schusses unbenutzt. Die Brochierlade vermindert diesen Uebelstand. Der Schütze führt den Faden nur soweit, wie die Brochierstelle groß ist; verschiedene Stichlagen werden mittels des Brochier- oder Nadelstabes erzeugt. Bei verschiedenen Brochéfarben müssen verschiedene Laden vorhanden sein. Auch Spitzeneffekte — durchbrochene Sachen — stellt die Webestickerei her, nur die Hohleffekte und die Reliefwirkungen kann sie noch nicht erzeugen, da hier Unterlegstiche nötig sind.

3) »Der Confectionair«. 5. Juli 1906. »Marienbader Modebrief.«

einen doppelten Kampf zu führen; zunächst einen technischen, dann einen wirtschaftlichen. Sie muß ihre Produkte so eigenartig gestalten, daß sie mit den Mitteln der Konkurrenztechnik, z. B. der Webestickerei, der Weberei usw., nicht nachgeahmt werden können; zum andern begegnet sie jenen Surrogat- und Imitationsindustrien mit ähnlichen Produkten auf den Absatzmärkten und hat mit ihnen Preiskämpfe zu bestehen. Zu Zeiten günstiger Moden entlasten zwar jene Gewerbezweige die Stickerei und verhelfen der Mode zu allgemeiner Geltung; durch diese Unterstützung erst vermag die Stickereiindustrie die überreichlichen Aufträge auszuführen. Aber infolge der technischen Ueberlegenheit, welche sich vor allem in billigen Preisen kundtut, ergibt sich eine schwere Gefahr für das Stickereigewerbe. Es verliert, wie wir im einzelnen sehen werden, die Stapelartikel, die einen konstanten Absatz haben, und wird auf die Herstellung der reinen Modeartikel gedrängt. So günstige technische Folgen dieser Prozeß für die Stickerei hat — die Industriellen sind gezwungen, Wert auf die Erzielung guter Muster zu legen, um den Markt immer von neuem zu behaupten —, so ungünstige wirtschaftliche zeitigt er: der Absatz wird unsicher und schwankend.

d) Technische Angriffsbewegungen der Stickerei.

Andererseits geht die Stickerei zum Angriff auf andere Industrien vor. Seit 1880 stellt man mit Hilfe der Hand- und Schiffelmaschinen gestickte Spitzen her, welche für die alten gewebten, genähten und geklöppelten Spitzen eine mächtige Konkurrenz geworden sind. Dieser Kampf beherrscht die gegenwärtige Situation der mechanischen Spitzenerzeugung [1]). Ende der 1880er Jahre griff die Stickerei ins Gebiet der Posamentenarbeit ein und erzeugte Borten und Galons; von diesen sagt *Wartmann* [2]): »Ihre sehr mannigfaltigen und glänzenden Erzeugnisse tragen den Charakter der Passementerie und würden von den Uneingeweihten wohl in den wenigsten Fällen für ein Fabrikat der Stickmaschine gehalten.« Doch ist wohl der Schaden der Angriffe, welche die Stickereiindustrie zu erleiden hat, weit größer für sie, als der Nutzen, den sie aus dem Eingreifen in das Gebiet verwandter Gewerbezweige zieht.

1) *Dietrich*, »Die Spitzenindustrie in Belgien und Frankreich zu Ende des 19. Jahrhunderts«. Leipzig 1900, S. 4/5.

2) A. a. O. 1881—1890, S. 125/6.

VI. Kapitel.

Die Mode in ihren Beziehungen zur Arbeiterschaft.

Wir sahen, daß die Mode Rücksicht nimmt auf die Qualität der Ware und auf deren sorgfältige Herstellung, und daß es vor allem darauf ankommt, die Ware zur rechten Zeit und in der gewünschten Menge herzustellen und auf den Markt zu werfen. Inwieweit die Industrie diesen Anforderungen des Bedarfs nachkommen kann, ist in hohem Maße bedingt durch die qualitative und quantitative Leistungsfähigkeit der Arbeiterschaft — sowohl der Zeichner als der Sticker — also im Grunde durch das Maß der Vorbildung und durch die Länge der Uebung. Diese Bedingungen finden ihren Ausdruck in der Entstehung des Arbeiterstammes und in der Entwicklung des Fachschulwesens.

Alte technische Geschicklichkeit pflegt sozusagen vererbt zu werden — von einer Generation auf die andere; es sei z. B. an die Geschicklichkeit der Eibenstocker Bevölkerung im Ausschneiden erinnert oder an die Unfähigkeit der Arbeiter in anderen Gegenden, sich in die Technik des Tambur- oder des Plattstichs einzuarbeiten.

Uns interessiert hier in erster Linie, in welcher Weise der Modebedarf auf die Arbeiterverhältnisse wirkt und wie diese umgekehrt auf die Mode selbst Einfluß gewinnen. Im Mittelpunkte der Untersuchung steht wieder der jetzige Hauptzweig, die Handmaschinenstickerei, und ihre Arbeiter, die Zeichner und die Sticker. Ein weiterer Abschnitt wird der Betrachtung der Zurüstungsarbeiter, die zumeist hausindustriell tätige Frauen und Kinder sind, gewidmet sein. Sozialpolitische Ausführungen werden besonders im letzten Teile nur insoweit erfolgen, als sich dieselben auf die Frage der wirtschaftlichen Berechtigung der Frauen- und Kinderheimarbeit beziehen.

1. Die Zeichner.

a) Die Stellung des Zeichners im Betriebe und in der Modeindustrie.

Die Zeichner haben in der Stickereiindustrie eine doppelte Aufgabe, eine kunstgewerbliche und eine technische, zu erfüllen; ihnen liegt das Entwerfen von Mustern und das Herstellen der Schablonen ob. Die kunstgewerbliche Tätigkeit besteht einmal darin, Ideen, die der Fabrikant-(Verleger) aus eigener oder fremder Quelle angibt, zu Mustern zu verarbeiten; zum andern darin, selbständig, aus sich heraus, neue modebildende Entwürfe zu schaffen. Der Zeichner hat dieselben im Geiste der herrschenden Mode zu halten; er soll aber nicht die Vorlagen der großen Modeplätze kopieren, sondern im neuzeitlichen Geschmacke Eigenartiges herstellen, die Mode zum Musterungswechsel veranlassen. Die Entwürfe müssen einen einheitlichen Zug tragen und doch in großer Auswahl vorgelegt werden.

Von der Arbeit des Zeichners ist das Aussehen des Musters und damit dessen Verkaufsfähigkeit in hohem Maße abhängig. Er muß daher beurteilen können, wie sich der Entwurf als Stickerei ausnehmen wird, ob er überhaupt technisch ausführbar ist. Wenn auch der Fabrikant-(Verleger) oft die Anregung gibt, so bleibt dem Zeichner immer noch die schwierige Aufgabe, sich in diese Vorschläge hineinzudenken. Vertrautheit mit der herrschenden Moderichtung ist für ihn ebenso unerläßlich wie die Fähigkeit, den gewünschten »Effekt« innerhalb des technischen »Verfahrens« und der gestellten Preisgrenzen zu erzielen. Preis und Technik stellen dem Zeichner die Grenzen, innerhalb deren er seine Fähigkeiten betätigen kann.

Zunächst wird vom Fabrikanten-(Verleger) für jedes Muster, für dessen Entwurf er Angaben macht, ein Höchstpreis festgesetzt, der mittelbar durch die Stichzahl eines Rapports ausgedrückt ist; die Verteilung, die Lage, die Zahl der Stiche sind vom Zeichner so einzurichten, daß die Kosten für das Material und die Arbeitslöhne möglichst niedrig sind.

Die Herstellung der Stickschablone bildet den rein mechanischen Teil der Zeichnerarbeit. Die Skizze wird, sechsmal vergrößert, im Umrisse aufgezeichnet, die Stiche werden als gerade

Linien eingetragen. Die Farbenstellung schlägt der Zeichner nicht vor; sie ist Sache des Industriellen selbst. Das Vergrößern erfolgt entweder mittels Lineals, Zirkels und Bogenziehers oder mittels eines Vergrößerungsapparates, der nach dem Prinzipe der camera obscura gebaut ist. Bei diesem hat der Vergrößerer einfach die Umrisse nachzuziehen. Auch das Vergrößern verlangt Verständnis der Maschinenstickerei.

b) Die kunstgewerbliche Entwicklung des Berufes und die Beziehungen zur Modeindustrie.

Die Eibenstocker Zeichner sind meist selbständig ebenso wie die Plauener; sie arbeiten für mehrere Stickereibetriebe. In Fabriken sind nur wenige tätig. Andere Verhältnisse herrschen in der Ostschweiz; im Kanton St. Gallen waren z. B. vorhanden 1890: 555 Zeichner oder Vergrößerer in Fabrik- oder Verlagsbetrieben, 61 selbständige[1]). Die Vorzüge und Nachteile dieser beiden Systeme werden wir noch kennen lernen.

Als die mechanische Stickerei in Eibenstock eingeführt wurde, gab es weder in der alten Tamburstickerei noch in der Klöppelei Zeichner, die den oben geschilderten Anforderungen entsprochen hätten. Das Kunstgewerbe stand ja damals noch auf sehr niedriger Stufe[2]). Die sogenannten Zeichner der Tamburstickerei fertigten oder kopierten einige Muster, stellten sich von diesen mehrere Schablonen in verschiedener Größe her und bedruckten damit die zu bestickenden Grundstoffe, indem sie die Umrisse durchpausten. Das Muster blieb ihr Eigentum, und sie verwendeten es für mehrere Auftraggeber. Sie waren also in Wirklichkeit bloße Drucker. Kunstgewerblicher Anregung entbehrten sie vollständig, da keine Veranstaltungen (Fachschulen, Vorbildersammlungen) zu diesem Zwecke vorhanden waren; selbst die Sonntagszeichenschule fehlte[3]). Auch deren Erfolge würden ganz bescheidene geblieben sein; denn die Lehrkräfte fehlten, und die Stundenzahl war zu gering. Noch 1885 lagen die Schulver-

1) *Wartmann* a. a. O. 1881—90, St. Gallen 1895, S. 148. In der Industriestatistik von 1900 waren die betr. Zahlen nicht getrennt aufgeführt.

2) Vgl. hierzu *Dietrich* »Geheimhaltung . . . . .« S. 8 ff. *Wartmann* a. a. O. auf Ende 1866, S. 549 geißelt den »allgemein verbreiteten Aberglauben«, daß die Zeichner »auf die tollsten Launen des Publikums achten« zu müssen meinen, und daß sie sich ohne Grund scheuen, den Geschmack der Käufer zu läutern.

3) In der Schweiz wurde die erste Zeichenschule für die Tamburstickerei bereits 1863 eingerichtet. *Wartmann* a. gl. O. S. 549.

hältnisse im Argen: »dabei wird von Eibenstock aus geklagt, daß fortgesetzt so ansehnliche Beträge für die Herstellung geeigneter Muster, die für diese Fabrikation (gestickte Gardinen) von entschiedener Bedeutung sind, ins Ausland wandern müssen, weil es an geeigneten, auf dem Zeichenunterricht in der Volksschule aufgebauten Zeichenschulen mangele, ähnliche Schulen aber außerhalb des Ortes von den Interessenten der Kosten halber nicht benutzt werden könnten«[1]).

Da die Muster der Drucker meist Kopien waren, so wurden die Zeichnungen an sich nicht bezahlt, auch nicht als einzelne Fabrikanten-(Verleger) allmählich darauf drangen, daß bestimmte Muster nicht für Konkurrenten verwendet werden durften. Die Anstellung von Zeichnern im geschlossenen Betrieb zeugte von der Tendenz, eigene Muster zu haben, und rief dieses Bestreben auch bei kleineren Unternehmern hervor. Obwohl die Entwürfe meist wenig originell waren, so zeigte die Entwicklung doch, daß man Wert auf das Mustern zu legen begann.

Das alte Lohnsystem wurde trotz dieser veränderten Verhältnisse beibehalten: die Bezahlung erfolgte nach der Länge der bedruckten Gegenstände. Die Mühe des Zeichnens blieb unbezahlt, ebenso wie die Herstellung der Schablone. Das lag wohl auch daran, daß die Muster, die bis 1876 als res omnium communes galten[2]), letzthin doch nur kopiert waren. Die Fabrikzeichner erhielten Wochenlohn.

Die Einführung der Plattstichmaschine änderte an diesen Verhältnissen nichts. Bis 1871 gab es in Eibenstock überhaupt keine Zeichner für die Handmaschinenstickerei. Die Kambrikbesätze zeigten jahrelang, wie wir sahen, keine Unterschiede in den Mustern; so konnten sich die Drucker allmählich auf die Herstellung der Schablonen einrichten. Das Zeichnen trat nun mehr in den Vordergrund ihrer Tätigkeit; allerdings ist Zeichnen hier rein technisch aufzufassen: als Vergrößerung der Musterrapporte. Diese lieferte oft der Fabrikant, der sie von seinen Vertretern erhalten oder kopiert hatte.

In der Perlperiode lag der Schwerpunkt der Zeichnertätigkeit wieder in der Herstellung der Muster für das Bedrucken, vor allem der Besätze. Besonders seitens junger Firmen, die

1) H.-K.-B. Plauen 1885, S. 125.

2) *Dietrich* »Geheimhaltung . . . . .« S. 8.

einen Zeichner nicht voll in ihrem kleinen Betriebe beschäftigen konnten, wurde jene Verrichtung den selbständigen Zeichnern überlassen. Für diese Häuser lieferten ja die Annaberger Industriellen die Muster; und so fehlte auch in diesen Artikeln die Gelegenheit zu kunstgewerblicher Betätigung. Wenig anders stand es bei den Tüllperlsachen, für deren Musterung Paris, der alte Sitz dieses Industriezweiges, vorbildlich war. Stapelartikel mit herkömmlichen naiven Mustern (»das Hummele«, »die Kaiserkrone«) bildeten einen beträchtlichen Teil der Erzeugung. Auch die Damenwelt war in ihren Ansprüchen nicht so verwöhnt, daß sie z. B. wie heute Abwechslung der Muster in jeder Saison oder gut skizzierte Dessins verlangt hätte. »Was am Hemd, am Beinkleid, am Aermel der Damenwelt an Stickerei sitzt, kann minderwertig, ja sogar recht ordinär und geschmacklos sein« [1]). Bei den Tamburbesätzen wechselte man lieber im Stickmaterial als in der Zeichnung — also der Einfluß der Zeichner im Ausgestalten der Musterung war sehr gering.

Als Mitte der 1890er Jahre die Tamburstickerei zurückging und die Handmaschinenstickerei ihren Aufschwung nahm, da stiegen auch die Anforderungen an die Zeichner — besonders, weil die Lohnarbeit für Annaberg aufgehört hatte und die Eibenstocker Industriellen ausschließlich selbst musterten. Zunächst zwar herrschte die Kleiderstickerei mit ihren einfachen Dessins (Blümchen, Arabesken) vor und zum Teil gaben auch hier die auswärtigen Auftraggeber die Muster an, sodaß der Zeichner nur die Schablone herzustellen hatte. Das Lohnsystem war dem entsprechend: der Akkordsatz wurde für 1000 einzuzeichnende Stiche bestimmt und betrug zunächst drei Mark.

Erhöhte Anforderungen zeitigte erst die Periode der plattgestickten Besätze, des jetzigen Hauptartikels. Die S k i z z e, nicht das Material der Fäden oder Grundstoffe, kann nun allein oder im Zusammenhange mit der Farbenstellung die Vielseitigkeit der Muster verbürgen. Da diese jetzt einen ausgesprochenen Stil haben, werden vom Zeichner kunstgeschichtliche Kenntnisse gefordert. Die Aufgabe des Entwerfens tritt mehr in den Vordergrund; es ertönen Rufe nach kunstgewerblicher Anregung, um die »Harmlosigkeit in Sachen des Geschmacks« [2]) zu beseitigen.

---

1) H.-K.-B. Plauen 1886, S. 123.

2) »Jahresbericht des Vogtländisch-Erzgebirgischen Industrievereins« 1896/97.

c) Die kunstgewerblichen Förderungsanstalten und die Hindernisse für ihre Wirksamkeit.

α) Die Tätigkeit des Vogtländisch-Erzgebirgischen Industrievereins.

Seit 1896 wird für die Ausbildung des Geschmacks in der vogtländisch-erzgebirgischen Textil- und Stickereiindustrie viel getan sowohl von der sächsischen Regierung als vom »Vogtländisch-Erzgebirgischen Industrieverein«. Die Aufgabe, welche sich diese aus Fabrikanten-(Verlegern) und Zeichnern bestehende Vereinigung gestellt hat, liegt »hauptsächlich in der Förderung und Heranbildung des künstlerischen Geschmacks«. Dieses Ziel sucht sie auf dreifache Weise zu erreichen:

1. durch Einrichtung von ständigen Vorbildersammlungen,
2. durch Gründung von Zeichner- und Stickerfachschulen,
3. durch Veranstaltung von Preisausschreiben für Musterzeichner.

1. Die Vorbildersammlungen.

Die ständigen Vorbildersammlungen entstanden aus den Wanderausstellungen, die der Verein Ende der 1880er Jahre — im Juni 1888 in Eibenstock — veranstaltet hatte. In Eibenstock wurde bereits 1891 eine dauernde Ausstellung eröffnet, die seit 1899 in einem eigenen Gebäude untergebracht ist. Dieselbe soll den Industriellen und Zeichnern Gelegenheit geben, neue Entwürfe anzuregen und anzufertigen. Sie bedeutet ein unentbehrlich gewordenes Hilfsmittel für die bei Luxuswaren immer nötige Hervorlockung des Bedarfes; sie erleichtert das so wichtige Anpassen an die herrschende Moderichtung, wie sie auch das Schaffen neuer Effekte anregt [1]).

Vorlagewerke sind in der Sammlung aus allen Zweigen des Kunstgewerbes vorhanden (Textil-, Kleinmetall- usw. industrie). Ueber die neuesten Ansprüche des Marktes geben zahlreiche in- und ausländische Modezeitschriften Auskunft. Die eigentliche Mustersammlung enthält kunstgewerblich beachtenswerte neue und alte Erzeugnisse der Stickerei, Weberei, Druckerei, Wirkerei, besonders auch der Spitzenfabrikation der historischen Stätten. Die »Nouveautés« werden nur deshalb in der Sammlung geführt, weil

---

1) So betont z. B. der Vorstand des Industrievereins im Jahresberichte 1901/02: »daß das Gedeihen der heimischen Kunstindustrie ganz wesentlich von der Befähigung bedingt sei, selbständig Neues und Schönes zu schaffen und die Abhängigkeit vom Geschmacke ausländischer Industrien zu überwinden und zu beseitigen«.

die Interessenten Gelegenheit haben wollen, sich über die neuesten Erzeugnisse zu orientieren; sie machen aber nur einen kleinen Teil der ausgestellten Gegenstände aus. Alle diese Waren kauft der Geschäftsführer des Vereins, bisher regelmäßig der Direktor der Kgl. Kunstschule zu Plauen, auf Erkundigungsreisen in den Modemittelpunkten Paris und Wien, London und Berlin auf. Ein besonderes Musterabonnement für den Eibenstocker Artikel, das z. B. die neuesten Schweizer Erzeugnisse enthielte, ist nicht vorhanden. Die Sammlung trägt eben einen allgemeinen Charakter. Das Kopieren der ausgestellten Vorbilder ist untersagt — eine Bestimmung, deren Befolgung allerdings nicht kontrolliert werden kann, da die Werke auch an die Mitglieder verliehen werden.

Im ganzen hat die Veranstaltung die Geschmacksbildung der Produzenten und der Zeichner in den letzten Jahren wesentlich befruchtet. Vor allem hat sie die selbständige Musterung gefördert: »es wurde wiederholt beobachtet, daß Eibenstocker Mitglieder in der Plauener Bibliothek nach Vorbildern mit Nutzen arbeiteten, die zu den Industriezweigen, für die Neuheiten geschaffen werden sollten, in fast keiner Beziehung standen« [1]. Einen Beweis für die Wichtigkeit, die man den Vorbildersammlungen mit Recht auch in anderen verwandten Gewerben beilegt, bietet die 1897 nach dem sächsischen Muster erfolgte Einrichtung der Barmener Sammlung des »Bergischen Vereins zur Förderung der Textilindustrie« [2]. Bemerkenswert ist die steigende Zahl der Besucher und der Entleihungen. Sie veranschaulichen die wachsende Bedeutung der Einrichtung am besten; der Rückgang des vorletzten Jahres ist auf augenblickliche Geschäftsstockung zurückzuführen.

Jahr	Zahl der Besucher	Zahl der entliehenen Gegenstände
1902/03	430	1 446
1903/04	306	1 791
1904/05	428	1 746
1905/06	1 277	5 423
1906/07	2 230	7 959
1907/08	1 681	7 319
1908/09	2 486	7 892

1) Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins 1901/02.

2) *J. V. Bredt*, »Die Lohnindustrie, dargestellt an der Garn- und Textilindustrie von Barmen«. Berlin 1905, S. 72.

2. Die Zeichnerschule.

Die Zeichnerschule, amtlich »Zweigabteilung der Kgl. Kunstschule für Textilindustrie zu Plauen«, besteht seit 1899. Das Ziel[1]) des Unterrichtes bildet »die Befähigung .... der Vergrößerer, künstlerische Musterentwürfe, insbesondere die darin enthaltenen Pflanzen- und Ornamentenformen mit richtigem Verständnis für die Zwecke der Gardinen- und Stickereifabrikation übertragen zu können«. Die Schüler sind Zeichnerlehrlinge, welche in 3 Jahresklassen wöchentlich 6—8 Stunden Zeichenunterricht erhalten. Das tatsächlich erreichte Maß der Geschicklichkeit geht über die Lehrziele in vielen Fällen hinaus. In Eibenstock selbst bestehen leider für die Ausbildung von Musterzeichnern, die einen den künstlerischen Anforderungen dieses Berufs entsprechenden Unterricht erhalten müßten, keinerlei Veranstaltungen; diesem Zwecke dient die Hauptanstalt in Plauen, welche Musterzeichner in dreijährigen Kursen mit vollem Tagesunterrichte ausbildet.

3. Die Preisausschreiben.

Die Preisausschreiben für die Zeichner finden alljährlich statt und zwar getrennt nach einzelnen Gewerbezweigen: Maschinenweißstickerei, Spitzen-, Gardinenfabrikation, Weberei, Posamentenindustrie. 1907 fand zum erstenmale für die Eibenstocker Buntstickerei ein Wettbewerb statt. Bei der Beurteilung der eingesandten Entwürfe soll besonderer Wert gelegt werden auf die künstlerische Gestaltung, daneben sollen auch die technischen Zwecke der Zeichnung nicht außer acht gelassen werden. Beides — reiner Stil und technische Ausführbarkeit — sollen in Einklang gebracht werden; bloß zusammengestellte Kopien und Plagiate sind von der Bewerbung ausgeschlossen.

Ueber den Wert der Einrichtung ist man in gewerblichen Kreisen geteilter Anschauung. Gewiß sind die Wettbewerbe ein Anreiz für den Zeichner, das eigene Schaffen zu vertiefen; aber man darf sich nicht verhehlen, daß sie mehr eine Kontrolle der Leistungen der Zeichner darstellen als ein Bildungsmittel.

Gegen die Beteiligung an den Wettbewerben führen die Zeichner privatwirtschaftliche Erwägungen an; die Entwürfe würden ausgestellt und könnten kopiert werden; der Urheber werde mehr Nutzen aus ihnen ziehen, wenn er sie ausschließlich für

1) Vgl. die Lehrpläne der Plauener Anstalt.

seine Auftraggeber verwerte[1]). Endlich wird von manchen Fabrikanten geltend gemacht, daß durch die öffentliche Schaustellung der Entwürfe die Gefahr einer Verschleppung der Industrie nach auswärts erhöht werde — ein Bedenken, das kaum Beachtung verdient.

β) **Hindernisse der kunstgewerblichen Betätigung.**

In der Praxis wird in Eibenstock auch heute noch nicht der Entwurf der Skizze bezahlt; infolgedessen legen sich namentlich die Zeichner, welche keine oder nur einen eigenen Vergrößerer haben, mehr auf das Herstellen der Schablone als auf das Skizzieren. Es tritt daher in der Berufsarbeit zum Schaden aller erzieherischen Bestrebungen sowohl das Streben nach Vertiefung der Leistung, als auch die Bemühung, stilistisch rein zu zeichnen, gänzlich zurück. Vor der Saison muß das Entwerfen sehr schnell erfolgen, damit die Kollektion den Vertretern und Einkäufern möglichst bald vorgelegt werden kann. Es fehlt dem Zeichner die Muße zur Ausarbeitung der Skizze. Außerdem ist das letzte Ziel der Stickereiproduzenten, »ziehende« Muster zu erhalten; ob sie ästhetischen Anforderungen entsprechen, kommt erst in zweiter Linie in Betracht. Der Geschmack der großen kaufenden Massen geht manchmal recht sonderbare Wege; er läßt sich durchaus nicht immer durch sein eigenes Urteil leiten, sondern oft durch die Höhe des Preises; der Absatz an die Käufer mit geläutertem Geschmack ist im Vergleiche zum Gesamtumsatz gering. Gewiß ist »Erziehung zur Kunst« in Sachen der Kleidung wünschenswert, gewiß sichert kunstgewerblich hohe Entwicklung das Bestehen der Industrie mehr als momentan hohe Absatzziffern — aber die private Unternehmung befindet sich hier in einem Zwiespalt. Zunächst hat sie auf die differenzierte Geschmacksrichtung ihrer Abnehmer Rücksicht zu nehmen. Die Eibenstocker Industrieerzeugnisse werden sowohl nach Ländern mit kulturell hochstehender als auch nach solchen mit halbwilder Bevölkerung ausgeführt; was dieser prächtig erscheint, das stößt jene ab. Mit Recht klagt man über die Irrwege, die der Geschmack an kleineren, entlegenen Industrieorten wandelt[2]), aber sie sind wirtschaftlich bedingt: wenn irgend ein noch so unschönes Muster einschlägt, so wird sich der Industrielle mit aller Kraft auf dessen Herstellung werfen,

---

1) »Tapisserie-, Spitzen- und Posamentenzeitung« 1907, S. 195.

2) Vgl. den Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins für 1896/97.

statt auf seine Kosten Kunsterziehung zu betreiben. Weiterhin — das »Herunterreiten« der Muster, d. h. ihre immer sich verschlechternde technische Bearbeitung, läßt große Ausgaben für Skizzen als überflüssig erscheinen.

Durch diesen uns hinlänglich bekannten Verlauf der Modekurve wird der Zeichner im künstlerischen Schaffen gelähmt. Die Preisausschreiben sind sicherlich heilsame Weckrufe; aber man darf sich nicht wundern, wenn die eingelieferten Arbeiten ein Bild geben von der Höhe der kunstgewerblichen Stufe, auf welcher das Gewerbe steht, nicht von der, auf welcher es stehen sollte. Die Urteile, bez. das offizielle Schweigen über die Preisarbeiten legen davon Zeugnis ab.

d) Der jetzige Zeichnerstand.

So sehr die geschilderten Einrichtungen neuerdings die qualitative Hebung der Industrie gefördert haben, so wird doch ein Mangel an gut vorgebildeten Zeichnern empfunden[1]). Die Ursachen sind in industriellen und sozialen Zusammenhängen zu suchen. Betrachten wir zunächst die ersteren. Je besser das Geschäft geht, um so stärker ist die Nachfrage nach Schablonen und um so nachsichtiger werden die Fabrikanten in Bezug auf die Skizzen; das Vergrößern tritt in den Mittelpunkt der Zeichnertätigkeit. Infolgedessen ist auch wenig tüchtigen Gehilfen der Zeichner Gelegenheit gegeben, sich selbständig zu machen, zumal die Niederlassung keinerlei Kapital erfordert. Die Trennung der Zeichner- von den kaufmännischen Betrieben, welche dadurch mehr und mehr eintritt, verschärft die Gefahr, daß immer mehr minderwertige Kräfte dem Musterzeichner Konkurrenz machen. Dadurch sind die Lohnsätze für 1000 Stiche von ursprünglich 3 ℳ auf 1,50 ℳ wohl auch auf 1,20 ℳ herabgedrückt worden. Während ferner früher von einer Skizze 3—4 Schablonen angefertigt wurden, müssen letztere jetzt mit Kopiertinte angelegt werden und die Fabrikanten lassen davon mechanische Abzüge von den Hausknechten anfertigen. Je weniger Schablonen von einem Entwurf zu machen sind, um so weniger lohnt natürlich das Skizzieren. Auf diese rückständigen Lohnverhältnisse ist es zum Teil

1) H.-K.-B. Plauen 1896, S. 248. »Es wird die Notwendigkeit der Verfeinerung der Stile und der Muster durch tüchtige geschulte Zeichner hervorgehoben und von einer systematischen Ausbildung der Eibenstocker Zeichner eine gute Rückwirkung auf die Industrie erwartet«.

zurückzuführen, daß keine Zuwanderung von in Plauen vorgebildeten Zeichnern stattfindet [1]).

Nun die sozialen Zusammenhänge! Der Eibenstocker Zeichnerberuf hat einen rein lokalen Charakter behalten; es strömen ihm ausschließlich Elemente aus engen kleinbürgerlichen Kreisen des Ortes zu, ohne daß sie immer die nötige Befähigung besäßen. Man wird »Zeichner«, wie man Schuster oder Schneider wird. Der meist vorhandene gute Wille, in der Schule Tüchtiges zu leisten, läßt zwar im ganzen anzuerkennende Leistungen entstehen; aber leider sind keinerlei Einrichtungen vorhanden, das Gelernte durch weiteren Abendunterricht zu vertiefen, an dem eine Anzahl befähigter Gehilfen teilnehmen könnte. Auch nach Vollendung der Lehrzeit bleiben diese jungen Leute am Orte; sie lernen keine anderen Zweige des Textilgewerbes kennen, in denen sie eine weitere Auffassung ihres Berufes, vielseitiges Können erlangen würden. Gerade solch eine Wanderzeit wäre vorteilhaft; die Zeichner würden bei Aenderungen in der Mode sich leichter in die neuen Anforderungen finden. Für eine weitere Ausbildung auf der Plauener Anstalt fehlen den Zeichnerlehrlingen die Mittel, weil sie aus so kleinen Verhältnissen stammen.

Es mag noch auf einen Mangel aufmerksam gemacht werden: den Zeichnern geht, wie die Sticker behaupten, das Verständnis für die Technik der Maschinenstickerei ab. Die Stiche können manchmal nicht so gelegt werden, wie sie eingezeichnet sind; der Sticker muß dann erst nachdenken, wie er den gewünschten Effekt herausbringt. Es sind eventuell mehr Stiche zu legen, als vorgezeichnet sind und bezahlt werden [2]). In Plauen sind daher neuerdings für die Zeichner Stickkurse eingerichtet worden. Leider ist eine derartige Einrichtung in Eibenstock nicht möglich, da die Anstalt keine Maschinen besitzt. So wird der Vorwurf auch weiterhin seine Berechtigung behalten.

Das gewerbliche Vereinswesen ist ganz unentwickelt. Der »Verein selbständiger Musterzeichner« bezweckt, »seinen Mitgliedern Gelegenheit zu geben, sich über die geschäftliche Lage auszutauschen, einheitliche Preise zu erzielen und das Lehrlingswesen

---

1) Das ist um so bemerkenswerter, als in Plauen der Zeichnerberuf seit mehreren Jahren übersetzt ist. Die Vereine der Musterzeichner und der Gehilfen warnen vor dem Einstellen zu vieler Lehrlinge, besonders unbefähigter. »Der Confectionair« 13. XII. 1906 »Wie gehts in Plauen?«

2) Aehnlich *Stieda* (Schmollers Jahrbuch 1896, S. 323) für die Ostschweiz.

zu regeln«. Konventionalstrafen bis 100 M sind vorgesehen für Mitglieder, die sich der »Verschleppung der hiesigen Besatzindustrie« durch die Lieferung von Schablonen nach auswärts oder eines zweifellos unlauteren Geschäftsbetriebes schuldig machen. Diese Bestimmungen sind nicht durchführbar; denn die Organisation ist nicht straff genug, daß der Austritt aus dem Vereine geschäftliche Schäden nach sich ziehen könnte. Es atmet ein zünftlerischer Geist aus diesen Bestimmungen, zünftlerisch auch insofern, als über die fachliche Hebung des Berufes einfach geschwiegen wird.

Die Gehilfen sind in einem Zweigverein vom »Verband Deutscher Zeichner« (Sitz: Berlin) organisiert; sein Ziel ist, »die Vertretung der Interessen seiner Mitglieder in gewerblicher und künstlerischer Beziehung und Erringung günstiger Existenzbedingungen«. Infolge des mangelnden Solidaritätsgefühls haben beide Vereinigungen bisher keinerlei nennenswerte Einflüsse ausüben können.

Im allgemeinen nimmt der Musterzeichner in der erzgebirgischen Stickerei nicht die wichtige Stelle ein wie in der Schweizer Schwesterindustrie [1]). Hier fährt der Fabrikant oder Verleger mit seinem Zeichner nach Paris, um die Moderichtung an Ort und Stelle auszuspüren. Das Bemerkenswerte wird sofort skizziert und zu Hause verarbeitet. Diese gemeinsame und daher so fruchtbare Arbeit kann die Eibenstocker Industrie infolge der Trennung der Zeichnerwerkstatt vom kaufmännischen Betriebe nicht leisten. Die mittleren und kleinen Stickereigeschäfte, also die überwiegende Mehrzahl, können keine eigenen Zeichner bezahlen. Vielleicht ist jene Betriebszersplitterung der Industrie das unüberwindliche Hindernis, das auch der qualitativen Hebung des Zeichnerstandes entgegensteht.

Die Aufgabe, Kunst und Technik zu vereinen, hat bisher weder von den Zeichnern in Eibenstock noch von denen älterer und größerer Industrien befriedigend gelöst werden können; z. B. weder in Nottingham, noch in Calais [2]); es wird selbst über die Verflachung der Pariser Entwürfe geklagt [3]). Daß die Zeichner

1) *Sester*, »Die wirtschaftliche Lage der hausindustriellen Handmaschinensticker in der Ostschweiz« Heidelberger Diss. S. 77. Bonn 1903. Auch *Arthur Steinmann*, »Die Ostschweizerische Stickereiindustrie.« Zürcher Volkswirtschaftliche Studien, Heft 7. Zürich 1905, S. 65.

2) *Dietrich*, »Spitzenindustrie . . . . .« S. 59. »Tapisserie-, Spitzen- und Posamentenzeitung« 1907, S. 133/4.

3) »Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins« 1903/04.

versagten, liegt daran, daß der Beruf noch im ersten Entwicklungsstadium steht, ferner an der durch den Modebedarf bedingten Hast der Arbeit und an der unzulänglichen Ausbildungsgelegenheit.

Die Mode wirkt zwar verbessernd auf das Können: sie verlangt Abwechslung in den Mustern, der Absatz will stets aufs neue erobert werden; aber man möchte behaupten, daß die schwächenden Einflüsse größer sind: die stoßartig einsetzende Nachfrage, die Notwendigkeit, die Ware so bald wie möglich auf den Markt zu werfen — all das läßt den Zeichner nicht zur beschaulichen Arbeit kommen. Im Bevorzugen bald schöner, bald bizarrer Muster zeigen sich die Launen des »Bedarfes«. Diesem Wechsel möchten wir aber einen schwächenden Einfluß auf das künstlerische Geschick des Zeichners nicht zurechnen, ebensowenig wie einen stärkenden. Auf jeden Fall sind die Einwirkungen der Mode auf die gewerblichen Fähigkeiten der Zeichner weit geringer als diejenigen, welche sich aus sozialen und industriellen Verhältnissen ergeben.

2. Die Sticker.

a) Die Entstehung des Arbeiterstammes unter der Einwirkung der Konjunktur.

α) Der Zulauf in früheren Jahren.

Da die Handstickmaschine einen für erzgebirgische Verhältnisse großen Raum einnimmt (m 7.25 × 4.25 × 3.25) und der Teil der Bevölkerung, aus dem die Sticker sich rekrutieren konnten, zur Anschaffung des teuren Werkzeugs meist nicht die genügenden Mittel besaß, so konnte die Maschinenstickerei nicht sogleich als Hausindustrie auftreten. Die ersten Maschinen wurden daher regelmäßig in Fabriken aufgestellt, oder anders ausgedrückt, die alten Stickereihandlungen wurden zu Stickereifabriken. Die Anlernung des Arbeiterstammes bildete dabei die wichtigste Aufgabe des Unternehmers.

Seit der Einführung der Handmaschinenstickerei vollzog sich ein von der Konjunktur abhängiger Berufswechsel der Bevölkerung. Während der Stickerei in Zeiten guten Geschäftsganges neue Arbeiter zuströmen, wenden sich in Zeiten der Abflauung viele von ihr wieder ab. Charakteristisch ist, daß die Zuwanderung auch hier wesentlich lokal geblieben ist. Das hat zunächst

technische Gründe; die Hände von Mann, Weib und Kind waren geübt in der Handfertigkeit des Tamburierens oder des Ausschneidens, und diese Geübtheit der Finger kam ihnen in der Maschinenstickerei zu statten. Man betont in den Kreisen der Eibenstocker Industriellen »das Aufwachsen mit der Industrie« als unerläßlich für die spätere Geschicklichkeit des Arbeiters und als Ursache, daß die Industrie bisher bodenständig blieb. Die Geschicklichkeit der Hände bewirkte, daß die Maschinenstickerei, welche ihre qualifizierten Hilfskräfte nicht nur aus den Männern, sondern auch aus den Frauen und Kindern nehmen mußte, in kurzer Zeit im Vogtlande und im Erzgebirge heimisch werden konnte. An Versuchen anderer Städte (selbst Dresdens), die Stickereiindustrie durch Versprechen von billigem Baulande[1]) und Steuernachlaß anzulocken, hat es nicht gefehlt; aber jeder Unternehmer scheute sich, diese Angebote anzunehmen, hauptsächlich wegen des vorauszusehenden Mangels an geschickten Arbeitern.

Trotz des relativ günstigen Bodens, der sich der Einführung der neuen Technik in Eibenstock darbot, ergaben sich Schwierigkeiten beim Anlernen; denn die Männer hatten das Tamburieren nur im Winter geübt, im Sommer waren sie Handarbeiter gewesen; manche hatten ein Handwerk betrieben. Erleichtert wurde das Einrichten der Arbeiter dadurch, daß, wie wir erfuhren, bei der Kambrikstickerei der 1860er und 1870er Jahre die Muster in eintöniger Aufmachung sich jahrelang wiederholten; zum anderen dadurch, daß die Frauen durch das Tamburieren eine große Geübtheit des Auges besaßen und sie sich zu guten Aufpasserinnen eigneten. Das Ausschneiden verstanden sie ebenso wie die Kinder von den unterlegten Sachen her, und die Jugend besorgte auch das Fädeln.

Die ersten Handmaschinensticker waren Autodidakten; denn Zuzug von Plauen oder gar aus der Schweiz war nicht zu erwarten gewesen und fand auch nicht statt. Das »sächsische Sibirien« in seiner Weltverlassenheit und mit dem nach mitteldeutschen Begriffen unwirtlichen Klima hat meist nur für den Beheimateten Anziehungskraft genug, um ihn zu neuer Ansiedlung zu veranlassen. So wuchs der Arbeiterstamm aus sich selbst heraus. Bezeichnend war, daß die Sticker durchweg zunächst in den Fabriken arbeiteten, wo ihnen die Hilfe des erfahrenen Ar-

1) H.-K.-B. Plauen 1902, S. 181.

beitsgenossen jederzeit zur Verfügung stand. Noch 1871 waren nur wenige Hausindustrielle in der Maschinenstickerei vorhanden. Der Bericht der Handelskammer Plauen für dieses Jahr führt auf: 13 Fabrikbetriebe mit 113 Maschinen, 3 hausindustrielle Betriebe mit 5 Maschinen.

Die Ausbildung der Arbeiter war sehr mangelhaft; denn die Eingearbeiteten verwendeten ihre Zeit selbstverständlich zur Herstellung ihrer eigenen »Spannung«, nicht zum Anlernen der Neulinge. In einer Zeit gleichbleibender Muster und einfacher Stichlagen mochte dies System genügen. Heute, wo die Effekte in jeder Saison verschieden sind, wo der Sticker sich in die Muster hineinzudenken hat und nachsinnen muß, wie er die gewünschte Wirkung erzielt, ist dasselbe als g ä n z l i c h u n g e n ü g e n d zu bezeichnen. Und doch ist es in der Hauptsache beibehalten worden. Der Jahresbericht des Industrievereins klagt noch 1898/99, daß die Sticker nur 14 Tage lernten, während die Schweizer berufsmäßig in Schulen vorgebildet würden.

β) Der heutige Zulauf.

Ein Teil der Sticker, wenn auch nur ein kleiner, geht jetzt aus den Aufpassern hervor; er wird in Zukunft noch geringer sein, da zur Zeit ein empfindlicher Mangel an männlichen Maschinengehilfen herrscht. Wenn auch der Aufpasser nur gelegentlich an der Maschine arbeiten darf, z. B. in der stillen Zeit zwischen den Saisons, so lernt er durch das jahrelange Zusehen und Helfen die Handgriffe schnell, und vor allem weiß er, wie die Maschine zu behandeln und gegebenenfalls zu reparieren ist. Die Mehrzahl der Sticker hingegen geht der Industrie aus anderen Berufen zu. Diese Klasse bildet für das Vogtland und das westliche Erzgebirge ungefähr, was die Straßenbahnangestellten der Großstädte darstellen: eine aus allen erdenklichen Berufen zusammengewürfelte Masse. Fragt man, woher der Zulauf stamme, so erhält man regelmäßig die Antwort: »Es gibt ihrer von aller Sorte.« Teils sind es Angehörige derjenigen Handwerke, denen der Großbetrieb oder Bedarfsänderungen den Lebensnerv durchschnitten — Tischler, Klempner; teils zieht die geringere Gefahr und Mühe der Beschäftigung an — Blecharbeiter in Aue, Bergleute in Schneeberg; teils sind es Bauarbeiter, welche die dauernde Beschäftigung verlockt, die ihnen ihr bisheriges Gewerbe versagte. Manch einen treibt die starke Heimatliebe aus der Fremde zu-

rück und läßt ihn den Stickerberuf als den lohnendsten und nächstliegenden ergreifen. Viele werden dadurch zum Berufswechsel veranlaßt, daß sie eine Aufpasserin heiraten; gerade durch die Mithilfe der Frau wird ja das Einkommen der Stickerfamilien bedeutend erhöht. Auch Uebergänge aus anderen Hausindustrien — z. B. der Musikinstrumenten- und der Bürstenfabrikation — finden statt; da das Sticken besser lohnt als die Tätigkeit in jenen Gewerben. Ueberhaupt zieht der gute Verdienst der letzten Jahre so manchen zur Stickerei, der durchaus nicht die unbedingt nötige Handfertigkeit besitzt. Es herrscht zu Zeiten eine wahre Sucht, in die Stickerei überzugehen — nicht immer ist wirtschaftlicher Notstand die Ursache; oft treibt die Frau, welcher die hohen, zum Teil prahlerisch übertriebenen Verdienste der Hausindustriellen verlockend erscheinen.

b) Die Qualifikation der Sticker.

Der Zuzug ist in dieser Form weder für die qualitative Hebung der Gewerbeerzeugnisse dienlich, noch zeitigt er immer für den Arbeiter wirtschaftliche Vorteile. Bei mangelnder Geschicklichkeit und ohne Mithilfe der Frau tritt die ersehnte Erhöhung der Einnahmen nicht ein. Die Nachteile für die gesamte Industrie bestehen darin, daß infolge der kurzen Lehrzeit die Arbeiter zu einem beträchtlichen Teile nicht die zureichende Geschicklichkeit besitzen. So bezeichnete uns ein Hausindustrieller den dritten Teil der Eibenstocker Sticker als unfähig, schwierige Bohr- oder Metallarbeit auszuführen. Wenn auch derartige Aussagen nicht wörtlich zu nehmen sind, so deuten sie doch auf herrschende Mißstände hin. Einfache Arbeit ist weit eher unterzubringen als komplizierte. Beständige Klagen geben diesen bedauerlichen Verhältnissen Ausdruck[1]).

Gehoben werden können diese Mißstände nur durch eine bessere Ausbildung der Sticker. Bis in die neueste Zeit mangelte es in dieser Hinsicht an jedweder Einrichtung. Die Sticker waren

1) H.-K.-B. Plauen 1888, S. 136: »Die Buntstickerei in Seide und Metall fand gar keinen Eingang (Schneeberg), da die Arbeiter überhaupt nicht leicht zu neuem Lernen und zu neuen Versuchen zu bringen sind«. A. a. O. 1896, S. 252: »Für Musselinstickerei macht sich der Mangel an guten und exakt arbeitenden Stickern geltend«. A. a. O. 1901, S. 177: »Die Ausführung der Aufträge durch die Sticker . . . . führte zu fast unüberwindlichen Schwierigkeiten«. A. a. O. 1903, S. 194: »Die Lohnansprüche stehen in keinem Verhältnis zu den Leistungen, und die Arbeiter waren für neue Artikel schwer einzurichten«.

und sind jetzt noch auf gegenseitige Hilfe angewiesen. Bezüglich der Unterweisung von Lehrlingen bestimmt der »Verein der Stickmaschinenbesitzer und -pächter«, daß jeder von ihnen, welcher bei einem Mitgliede die Stickerei erlernt, an den Verein die Summe von ℳ 25.— abzuführen hat; ist der Lehrende mit dem Lernenden verwandt, so kann eine niedrigere Summe vereinbart werden. Der Neuling erhält dafür die Gewähr, daß ihm die Vereinsgenossen mit ihrem Rate beistehen. Eine Garantie, daß das Mitglied zum Unterrichten geeignet ist, übernimmt der Verein nicht. Von der Einrichtung wird aber wenig Gebrauch gemacht; denn sie ist für beide Teile unzuträglich. Der Sticker kann dem Lehrling leichte Arbeit nur dann überlassen, wenn er sie selbst hat, und an die Herstellung schwieriger Muster wird er ihn mit Recht nicht heranlassen. Infolge der kurzen Lieferfristen ist für ruhiges gemächliches Einarbeiten keine Zeit vorhanden. Der Lernende beschädigt die Maschine durch schnelles Einfahren des Wagens; durch scharfe Ausfahrt reißt er Löcher in den Stoff. So entgeht dem lehrenden Sticker Verdienst. Selbst ein hohes Lehrgeld (gegen ℳ 100) wird nicht als entsprechendes Entgelt angesehen.

Weit besser ist es für den Neuling, das Sticken in der Fabrik zu lernen. Dieser Weg wird auch von den Stickern als der beste bezeichnet. Er bekommt zunächst leichte, dann schwerere Muster zur Bearbeitung; Rat und Hilfe ist jederzeit zur Hand. Zum Teil besteht der Gebrauch, kein Lehrgeld zu beanspruchen; dagegen ist der Arbeiter verpflichtet, sechs Wochen umsonst tätig zu sein. Kauft dann ein auf diese Weise »Ausgebildeter« eine Maschine, so ist er immer noch geraume Zeit auf den Rat und die Unterstützung der benachbarten Berufsgenossen angewiesen, falls die Frau nicht früher Aufpasserin war und in der Technik geschult ist.

c) Die Reform der Ausbildung.

Infolge dieses qualitativ ungenügenden Nachwuchses ertönte gerade aus Fabrikanten-(Verleger) Kreisen[1]) schon vor 25 Jahren der Ruf nach Stickerschulen. Noch im Jahre 1907 schrieb der Vorstand des Industrievereins[2]): »Macht sich doch in allen Zweigen unseres Gewerbslebens immer mehr der Mangel an gut

1) H.-K.-B. Plauen 1880, S. 176/7.

2) Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins 1906/07.

vorbereiteten Arbeitskräften geltend . . . . . Besonders wird dieser Uebelstand dort fühlbar, wo eine berufsmäßige Heranbildung von jungen Kräften überhaupt nicht stattfindet, wie in der Schiffchenstickerei, die für unsere heimische Textilindustrie doch von so großer Bedeutung geworden ist.« Was hier von der Schiffchenstickerei gesagt wird, das gilt in noch höherem Maße von der Handmaschinenstickerei. 1906 bedauerte z. B. ein Eibenstocker Berichterstatter[1]), daß im Orte keine Stickerfachschule sei; »die gegenwärtige Heranbildung von Stickern für Seidenstickerei sei völlig planlos und für die Industrie unter allen Umständen ungenügend«.

Die sächsische Regierung verwies zunächst auf den Weg der Selbsthilfe, von der sie die Höhe der staatlichen Unterstützung abhängig machte; der Industrieverein[2]) stellte die Opferfreudigkeit der Schweizer Industriellen als nachahmenswertes Beispiel hin. Am 1. April 1899 trat denn auch dank privater, städtischer und staatlicher Beihilfen die Stickerfachschule zu Plauen ins Leben. Sie bildet fast ausschließlich Schiffchensticker aus (bisher 254). Infolge der Entfernung Plauens kommt die Anstalt als Unterrichtsstätte für das Erzgebirge nicht in Betracht; daher rührt auch die geringe Zahl der ausgebildeten Handmaschinensticker (bisher 6). Der Industrieverein schlug daher den Interessenten die Errichtung einer Handmaschinensticker-Schule für das westliche Erzgebirge in Eibenstock vor. Aber die Mehrzahl der Industriellen verhielt sich ablehnend. Die Schneeberger Kreise zeigten mehr Entgegenkommen, und so wurde die Schule Februar 1903 dort eröffnet. Die Ausbildungszeit beträgt acht Wochen; an den 4 Maschinen können daher jährlich 26 Sticker ausgebildet werden. Absolventen dürfen, wenn eine Maschine frei ist, dieselbe innerhalb der Schule für Lohnarbeit verwenden; dafür ist an die Anstalt eine Pachtsumme zu entrichten.

Bemerkenswert ist die Stellung, welche die Arbeiter der Schneeberger Anstalt gegenüber einnehmen. »Die Stickervereinigungen zu Neustädtel[3]) treten der Schule hindernd in den Weg, wo sie nur können.« Der Stadtrat zu Neustädtel vermochte nicht, die Zustimmung der Stadtverordneten für eine Unterstützung der Schule zu erlangen. »Man ist hier der Ansicht, daß ein Bedürf-

1) H.-K.-B. Plauen 1906, S. 224.

2) Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins 1899/1900.

3) N. ist die unmittelbare Nachbarstadt von Schneeberg.

nis für eine derartige Schule nicht vorliegt«[1]) — und zwar nach dem Gutachten der in der Versammlung sitzenden Sticker. Auch die Gewerkschaften stehen der Schule feindlich gegenüber. Im »Textilarbeiter« vom 26. 7. 1907 schreibt ein Schneeberger Sticker: »Niemand von uns wird früher daran gedacht haben, daß die Stickerschule einmal zur Plage für die Arbeiter werden kann. Und doch wird es so kommen. Seit zwei Jahren ist die Nachfrage zur Stickerschule eine derartig große, daß die Lehrlinge schwer untergebracht werden können. Die Folgen werden selbstverständlich nicht ausbleiben ..... In letzter Zeit ist es erst vorgekommen, daß ein Arbeitgeber einen Arbeiter maßregeln wollte, vielleicht auch gemaßregelt hat .....; den Ersatz stellt dann selbstverständlich die Stickerschule. Wir wollen niemand hindern, das Sticken zu erlernen, wir müssen uns aber gegen die systematische Lehrlingszüchterei wenden.« Ein Vorwurf, der jeder Berechtigung entbehrt. Es zeigt sich eben auch auf diesem Gebiete des gewerblichen Unterrichts der typische Widerstand des »Praktikers«, der zumeist durch grundlose Furcht vor Konkurrenz hervorgerufen wird. In der Schweiz weiß man den Wert der Schulen weit mehr zu schätzen. In Grabs[2]) wurde 1894 die erste Stickfachschule errichtet, und bald übertraf der Ort durch seine Leistungen alle anderen Gemeinden. Die Schweizer Kurse erstrecken sich auf alle üblichen Stickarbeiten und dauern vier Monate; außerdem sind Wanderlehrer angestellt, welche Spezialkurse bis zur Dauer von sechs Wochen abhalten, und durch Hausbesuche die Sticker bei schwierigen Arbeiten unterstützen[3]).

Daß die beiden sächsischen Anstalten bisher keinen sichtbaren Einfluß auf die Hebung der Industrie hatten, daß sie noch »gleichsam unter der Oberfläche des gewerblichen Lebens«[4]) schaffen, braucht nicht zu verwundern; die Zahl der Ausgebildeten ist ja eine verhältnismäßig geringe.

In Eibenstock lautet das Urteil über den Nutzen einer Schule in den Kreisen der Sticker allgemein dahin: fertig ausbilden könne auch die Schule den Sticker nicht, weil die Effekte und die Muster zu vielseitig seien. Das beste Mittel sei die Hilfe des

1) Jahresbericht der Schule 1903/04.

2) »Tapisserie-, Spitzen- und Posamentenzeitung« 1907, Nr. 11.

3) *Sester* a. a. O. S. 35 ff.

4) Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins 1906/07.

Arbeitsgenossen. Die Anfangsgründe könne die Schule besser lehren, da sie vom Leichten zum Schweren fortschreite. Auch hier aber die engherzige Furcht vor der Konkurrenz, die durch die Anstalt großgezogen werde! Bei den Neulingen selbst liegt ein anderer Grund gegen den Schulbesuch vor: da sie alle bereits im Mannesalter stehen [1]), so fehlt ihnen die Lust, nochmals eine »Schule« zu besuchen. Nur notgedrungen entschließen sie sich dazu; das geht auch daraus hervor, daß z. B. 1903/04 von 24 Schülern der Schneeberger Anstalt 15 in solchen Orten ihren Wohnsitz hatten, in denen bisher keine oder nur wenige Maschinen standen.

Für die Stellung des Fabrikanten in der Schulfrage ist meist leider die Notwendigkeit pekuniärer Opfer ausschlaggebend; z. B. klagt die Schule zu Plauen: »Die Zahl der Firmen, die sich nicht entschließen konnten, die Schule zu unterstützen, ist recht beträchtlich« [2]). Allerdings ist es ja nicht ausgeschlossen, daß die Ausgebildeten gerade für Konkurrenten arbeiten, welche die Anstalt gar nicht unterstützt haben. Nur lokale Korporationen der Unternehmer können daher Träger der Anstalt sein. Da auch unter den Fabrikanten und Verlegern ein Zusammenschluß äußerst schwierig ist, so ist eine bessere Ausbildung der Sticker in absehbarer Zeit nicht zu erwarten, wenn nicht die staatlichen Behörden den Plan mit aller Kraft und systematisch in den Unternehmerkreisen einzubürgern versuchen.

d) Lohn- und Fabriksticker.

Wie aus diesen Ausführungen hervorgeht, ist der technische Uebergang zur Stickerei sehr leicht, die Vorbildung ist eine ungenügende. Wirtschaftliche Beweggründe für den Berufswechsel sind vor allem die Aussicht auf besseren Verdienst und auf Selbständigkeit; besonders wirkt die Mode in dieser Richtung ein.

Werfen wir vorher einen Blick auf den Zufluß selbst! Dieser richtete sich zunächst in die Fabriken und erst von hier aus in die Hausindustrie. Daß letztere besonders Mitte der 1890er Jahre entstand — infolge der billigen Maschinenkäufe aus dem Vogtlande und infolge der einfachen Muster [3]) —, sahen wir früher. Leider hat bisher nur im Jahre 1902 eine exakte Zählung der

1) S. o. S. 30.

2) Jahresbericht des Vogtl.-Erzgeb. Industrievereins 1906/07.

3) S. o. S. 32.

Maschinen stattgefunden. Danach waren vorhanden in der Stadt Eibenstock 183 Fabrik-, 190 Hausindustriemaschinen, davon 13 gepachtete; in der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg 480 bez. 1222, davon 69 Pachtmaschinen. Für Eibenstock ergab die letzte Gewerbezählung (Juni 1907): 313 Fabrik- und 229 Lohnmaschinen (davon 19 Pachtmaschinen). Diese Zahlen sind falsch, soweit sie sich auf die Besitzverhältnisse beziehen [1]). Die alten Fabrikbetriebe haben sich nicht beträchtlich vergrößert und neue sind nicht entstanden; die jüngeren Firmen arbeiten ausschließlich mit Hausindustriellen. Auch in den übrigen Orten der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg sind nach eingezogenen Erkundigungen neue Fabriken nicht errichtet worden. Das Verlagssystem hat demnach in der westerzgebirgischen Stickerei weit mehr zugenommen als der Fabrikbetrieb; es drückt jener, wie schon früher hervorgehoben, das Gepräge auf.

Die Hausindustrie hat ja gerade in der Stickerei bedeutende soziale Vorteile. Der Maschinenraum ist groß und luftig, er besitzt 3—5 große Fenster und gewährt daher einen gesunden Aufenthalt. Die Frau ist dem Lohnsticker die treue Arbeitsgehilfin; er entgeht dem Terrorismus der Arbeitsgenossen und den Befehlen der Meister. Er kann die Arbeitszeit selbst regeln. Selbst wenn die Frau sich nicht für das Aufpassen eignet, so kann sie doch ausschneiden und erhält als Angehörige des Stickers vom Verleger die lohnendste Arbeit. Oft sind die erwachsenen Söhne oder Töchter die Maschinengehilfen, und durch dieses Zusammenarbeiten kommt die Familie wirtschaftlich vorwärts.

Der Lohnsticker steht zur Zeit sozial höher als der Fabriksticker, und er ist sich dessen wohl bewußt. Erstens rührt das her von seiner wirtschaftlichen Selbständigkeit und zweitens daher, daß er infolge der beliebigen Ausdehnung der Arbeitszeit höheren Verdienst hat als dieser.

Die Arbeitszeit beträgt in den Fabriken 10 Stunden — von 7 oder 8 Uhr bis Mittag und von 1 bis 7 oder 8 Uhr mit je

---

1) Nach den seit 1902 eingereichten Baugesuchen wurden bis Oktober 1907 gebaut an Maschinenräumen (auf je 1 Maschine reduziert) für

Fabrikmaschinen	Hausindustriemaschinen	Unbestimmt
51	87	8

Es kommt hinzu, daß in neugebauten und in alten Häusern Stuben und Kellerräume zur Aufstellung von Maschinen — und zwar durchweg von Lohnmaschinen — verwendet werden, ohne daß baupolizeiliche Registrierung erfolgt.

$^1/_2$ stündiger Vor- und Nachmittagspause. Die Lohnsticker arbeiten durchschnittlich je nach der Jahreszeit von 6, spätestens 8 Uhr im Winter bis Mittag und nach kurzer Mittagspause bis um 9 und oft bis 11 Uhr. Die Minimalarbeitszeit beträgt 13—14 Stunden. Ebenso hoch ist sie in den Betrieben der Fabrikanten (-Verleger), die nur 1 oder 2 Maschinen zum Mustersticken oder für Herstellung eiliger Sachen aufweisen. Allerdings entstehen durch das Auswechseln der Nadeln und durch das Einspannen des Grundstoffes längere Arbeitspausen, sodaß die wirkliche Arbeitszeit wesentlich kürzer ist. Gerade in der ersten Zeit der neuen Berufstätigkeit überanstrengen sich die Sticker; die älteren haben einsehen gelernt, daß die hohen Einnahmen durch die Schädigung der Gesundheit erkauft werden; aber vor 9 Uhr machen auch sie nicht Feierabend. Nicht niedrige Akkordsätze nötigen den Hausindustriellen zu dieser übermäßigen Ausdehnung der Arbeitszeit, sondern die stoßweise einsetzende und zugleich schnell zu befriedigende Nachfrage, sowie das Bestreben, wirtschaftlich vorwärts zu kommen. Mancher weiß auch nicht die Zeit einzuteilen; die Selbständigkeit gibt ihm Gelegenheit, verbummelte Tage durch verstärkte Anstrengung auszugleichen.

Nun die Einkommensverhältnisse! Die Verdienste der Lohnsticker werden meist zu hoch angegeben — wohl infolge der beträchtlichen Unterschiede, die unter ihnen herrschen. Viel weniger schwanken die Angaben über die Löhne der Fabriksticker; nach Bezahlung der Aufpasserin (10—12 ℳ) verbleibt ihnen eine Wocheneinnahme von 25 ℳ. Der Lohnsticker macht am Tage durchschnittlich 2000 Stiche; bei sehr bunten Sachen wird diese Zahl nicht immer erreicht, bei einfachen wird sie überschritten. Unter Annahme des Satzes von 4 ℳ pro 1000 Stiche — je nach Schwierigkeit des Musters ist er bald höher, bald niedriger — beträgt die Wocheneinnahme 48 ℳ; davon gehen ab 12 bis 14 ℳ für Aufpasser- und Fädlerlöhne, gegen 4 ℳ für Miete, Amortisation der Maschine, Beleuchtung; demnach bleibt ein Reinverdienst von 30 ℳ in der Woche. In sehr vielen Fällen kommen höhere Wocheneinnahmen vor, in wenigen 50—70 ℳ; die letztgenannten sind jedoch durchaus nicht typisch. »Paßt« die Frau »auf«, wie es meist der Fall ist, so werden diese Löhne gespart. Die Verdienste schwanken je nach der Saison; in der — allerdings nur wenige Wochen betragenden — stillen Zeit erreichen sie bei den wenig »eigensinnigen«, d. h. sorgfältigen

Arbeitern kaum die für Deckung des gewohnten Lebensbedarfs nötige Höhe. Unter Berücksichtigung dieser Schwankungen stellt sich das durchschnittliche jährliche Einkommen der Lohnsticker auf 1500—1600 ℳ, und in dem Falle, daß die Frau selbst »aufpaßt«, auf 2000—2200 ℳ.

Diese Zahlen unterliegen insofern einzelnen beträchtlichen Abweichungen, als die Geschäfte mit jedem einzelnen Lohnsticker und für jedes einzelne Muster den Werkvertrag abschließen; je nach der Tüchtigkeit des Arbeiters werden die Akkordsätze verschieden ausfallen. Daneben bestehen örtliche Unterschiede; die Eibenstocker Sticker klagen, daß die Hausindustriellen der Umgegend billiger arbeiten könnten infolge der niedrigeren Lebensmittel- und Wohnungspreise. Das wird auch aus jenen Orten selbst zugegeben; z. B. »daß der Lohnsticker in Schneeberg mit seiner Maschine für denselben Preis arbeitet wie ein Fabriksticker in Eibenstock, und daß die Fabrikseidensticker von Schneeberg und Umgegend um 8—10 ℳ billiger arbeiten wie ihre Kollegen in Eibenstock« [1]). Diese örtlichen Verschiedenheiten sind darin begründet, daß von den Eibenstocker Stickereigeschäften die lohnenden und komplizierten Muster meist nicht nach auswärts gegeben werden; man hält die einheimischen Arbeiter für geschickter.

Die Höhe des Verdienstes ist während der letzten zehn Jahre meist so beschaffen gewesen, daß sich auch solche Personen der Lohnstickerei zuwenden konnten, welche nur die Mittel zur Anzahlung des Maschinenkaufpreises (1/2 der Kaufsumme) besaßen, also einen Betrag von 1000 bis 1200 ℳ Der Rest ist innerhalb vier Monaten nach beendeter Montage zu zahlen oder in vierteljährlichen Raten von 100 bis 150 ℳ; die jährliche Abzahlung ist also gleich der Höhe der Aufpasserlöhne, und wenn die Frau aufpaßt, so ist diese Zahlungsweise durchaus nicht drückend [2]).

1) »Der Textilarbeiter« 26. VII. 1907.

2) Vgl. die Einzelheiten des nachstehenden Vertrags.

Liefervertrag.

Zwischen Herr ....

einerseits und der Maschinenfabrik Kappel (früher Sächsische Stickmaschinen-Fabrik) in Chemnitz-Kappel andererseits, ist heute nachstehender Vertrag vereinbart und abgeschlossen worden.

§ 1. Es bestell........ Herr ....

bei der Maschinenfabrik Kappel nachstehend verzeichnete Maschine ... :

....

Diese sehr leichte Art, auf die man »Stickmaschinenbesitzer« werden kann, treibt den Fabriksticker an, Ersparnisse, vor allem

---

§ 2. An Zubehör werden zu de...... Maschine....... als im Preise inbegriffen die in § 1 angegebenen Teile geliefert. Fundamentschrauben, Unterlagen, Antriebsscheiben und Konen auf die Transmissionen, Stützen etc. sind nicht im Preise inbegriffen, ebenso sind die Fundamente vom Besteller auf eigene Kosten herzustellen.

§ 3. Die Maschinenfabrik Kappel verspricht die Lieferung obiger Maschine...... , falls nicht Streiks, Feuerbeschädigung oder höhere Gewalt die Fertigstellung verzögern

zu bewerkstelligen und deren Aufstellung baldtunlichst geschehen zu lassen.

§ 4. Der Versand erfolgt auf Rechnung und Gefahr des Bestellers. Die Verpackung wird billigst berechnet. Verpackungskisten mit Zubehör werden, wenn dieselben sogleich franko zurückgeschickt werden, zu $^2/_3$ des für Verpackung berechneten Betrages wieder angenommen.

§ 5. Die Aufstellung der Maschine......... geschieht auf Kosten der Maschinenfabrik Kappel durch deren Monteur, doch hat Besteller diesem auf eigene Kosten einen Gehilfen zu stellen. Die Reisespesen des Monteurs trägt der Besteller.

§ 6. Besteller verpflichte....... sich der Maschinenfabrik Kappel die Zahlung für vorstehend verzeichnete Maschine....... wie folgt zu leisten:

....

....

§ 7. Bis zur vollständigen Erfüllung aller vorstehend vom Besteller eingegangenen Zahlungsverbindlichkeiten behält sich die Maschinenfabrik Kappel das Eigentum auf obige Maschine........ und deren Zubehör vor. Die Benutzung derselben ist dem Besteller nur bei pünktlicher Innehaltung der hier eingegangenen Zahlungsbedingungen gestattet und begibt sich letzterer bis zur vollständigen Bezahlung hierdurch ausdrücklich des Rechts, die Maschine....... zu vermieten, zu verpfänden oder gar zu verkaufen. Sollte der Besteller die ihm gesetzten Zahlungsfristen nicht pünktlich einhalten, oder seinen sonstigen in diesem Vertrag übernommenen Verpflichtungen nicht nachkommen, so ist die Maschinenfabrik Kappel berechtigt, vom Vertrag zurückzutreten und die Maschine zurückzunehmen. Macht die Maschinenfabrik Kappel von diesem Rücktrittsrechte Gebrauch, so darf der Besteller die von ihm an die Maschinenfabrik Kappel auf den Kaufpreis geleisteten Zahlungen nicht zurückfordern. Besteller ist ferner verpflichtet, die Maschine samt Zubehör sofort nach Ankunft und ausdrücklich als Eigentum der Maschinenfabrik Kappel mit Mk. .... zu versichern und die bewirkte Versicherung während der Vertragsdauer aufrecht zu erhalten, auf Verlangen auch jederzeit den Nachweis der erfolgten Versicherung zu erbringen. Seine Ansprüche aus dem Versicherungsvertrag tritt Besteller hiermit noch ausdrücklich an die Maschinenfabrik Kappel ab.

§ 8. Die Maschinenfabrik Kappel haftet für die Güte des zur Maschine verwendeten Materials und für solide Ausführung der Maschine auf die Dauer von 6 Monaten, vom Datum der Verkaufsrechnung ab gerechnet, dergestalt, daß sie für alle Teile der Maschine, welche infolge schlechten Materials oder infolge mangelhafter Ausführung während der gesetzten Frist unbrauchbar werden, unentgeltlich ab Fabrik Ersatzteile liefert.

durch die Mitarbeit der Frau zu machen; er erklimmt durch das Eigentum an der Maschine eine höhere soziale Stufe und gewinnt die Möglichkeit höheren Verdienstes. Gerade die besten Sticker gehen daher zur Hausindustrie über[1]).

Die meisten Lohnsticker begnügen sich damit, Einzelmaschinenbesitzer zu bleiben; sie ziehen es vor, ihre Ersparnisse der Sparkasse zu übergeben, statt sie in einer weiteren Maschine festzulegen. Daher waren 1902 von den 451 Betrieben der Amtshauptmannschaft Schwarzenberg 351, d. i. 77,7% Einzelbetriebe, nur 56, d. i. 12,4% Betriebe arbeiteten mit 2, 24, d. i. 5,3% mit 3 Maschinen. Die höchste Zahl der in einem Lohnbetriebe aufgestellten Maschinen betrug in Schneeberg 27, in Neustädtel 6, in Eibenstock 5.

Das Pachten von Maschinen ist wenig üblich. In Eibenstock wurden 1902: 13, 1907: 18 solcher Maschinen gezählt. Die Verpächter haben dieselben teils im Erbgange erworben, teils in Zeiten der Absatzstockung zu billigen Preisen aufgekauft. Die Pacht wird wöchentlich mit je 5 ℳ bezahlt, sodaß sich also das einstige Anlagekapital (höchstens 2400 ℳ) mit mindestens 10% verzinst. Die Kündigungsfrist läuft von Woche zu Woche; daher ist die Existenz des Pächters eine recht unsichere, und darauf ist die geringe Verbreitung des Systems zurückzuführen. Außerdem wird es auch beschränkt durch die Möglichkeit, neue und infolgedessen leistungsfähigere Maschinen ohne allzugroße Mühe käuflich zu erwerben.

Ueberhaupt herrscht wenig Neigung bei den Stickern, alte Maschinen anzuschaffen trotz der niedrigen Preise, die diese bei Geschäftsstockungen erreichen. Für feinere Stickerei sollen sie

---

Diese Haftung erlischt jedoch, wenn Besteller die Zahlung nicht, wie in § 6 bestimmt ist, pünktlich leistet.

Nicht haftet die Maschinenfabrik Kappel für Schäden, welche dem Besteller infolge Verwendung schlechten Materials oder infolge mangelhafter Ausführung der Maschine entstehen, insbesondere nicht für Schäden aus Betriebsunterbrechungen bis zur Lieferung von Ersatzteilen.

Alle anderen durch das Gesetz dem Verkäufer zur Gewährleistung wegen Sachmängel auferlegten Verpflichtungen werden der Maschinenfabrik Kappel vom Besteller erlassen.

Erfüllungsort ist Chemnitz-Kappel.

Beide Kontrahenten erklären sich mit dem Inhalt des vorstehenden Vertrags allenthalben einverstanden und bestätigen dies durch ihre Unterschriften.

Chemnitz-Kappel und ... ...

1) H.-K.-B. Plauen 1896, S. 252.

unbrauchbar sein; auch erfordern sie häufige Reparaturen, welche bei neuen Maschinen in der Regel innerhalb der ersten 15 Jahre nicht nötig sind.

e) Die Organisation der Sticker.

Die soziale Scheidung zwischen Lohn- und Fabrikstickern hat sich auch auf das gewerbliche Vereinswesen übertragen; dasselbe steckt noch in den Kinderschuhen. Es bestehen zur Zeit der »Verein der Stickmaschinenbesitzer und -pächter« und eine Ortsgruppe vom »Verband aller in der Textilindustrie beschäftigten Arbeiter und Arbeiterinnen«. Ersterer nimmt nur Hausindustrielle auf und schließt ausdrücklich Fabriksticker von der Mitgliedschaft aus. Er ist zwar ein »industrieller« Verein, aber die unvermeidliche Pflege des geselligen Lebens nimmt ihm diesen Charakter zu erheblichem Teile. Sein Ziel ist »möglichste Erhöhung des Gewerbefleißes im allgemeinen und des Maschinenstickereibetriebes, sowie die Vertretung aller in der Stickerei einschlagenden Interessen«. Parteipolitik betreibt die Vereinigung nicht. Nennenswerten Einfluß hat der Verein auf die Regelung des Arbeitsvertragsverhältnisses nicht ausgeübt und infolge seiner rein örtlichen Verbreitung nicht ausüben können. In eine Lohnbewegung einzutreten, dazu lag seit der Gründung (1899) nur einmal ein Anlaß vor: 1903/04 war das Geschäft flau; da die Lebensverhältnisse im umliegenden Arbeitsgebiete billiger und daher die dorthin gezahlten Löhne niedriger sind, so wurde seitens der Verleger viel Arbeit nach auswärts gegeben, während in der Stadt selbst viele Maschinenbesitzer notgedrungen feierten. Der Verein wurde vorstellig bei den »Herren«, wie die Verleger seit alters her heißen, und hatte mit dem Einspruch Erfolg. Man sieht, es herrschen noch patriarchalische Verhältnisse zwischen Arbeitgeber und -nehmer. Außerdem muß der Verein bei derartigen Anträgen sehr vorsichtig sein; denn ein großer Teil der Berufsgenossen gehört ihm nicht an.

Für die gewerbliche Ausbildung der Mitglieder tut der Verein nichts, ebensowenig sind Unterstützungskassen vorhanden[1]; denn

---

1) Die Einrichtungen, wie sie die Einzelsticker in der Ostschweiz in dieser Richtung haben, stecken zwar noch in den Anfängen der Entwicklung; aber sie bedeuten einen immerhin beachtenswerten Anfang einer, wenn auch sehr bescheidenen Arbeitslosenversicherung. Auch hier wird allerdings über das geringe Interesse der Sticker geklagt. Soziale Praxis XV, S. 902, XVI, S. 373, XVII, S. 19.

die Mittel sind geringe, und die langen Arbeitszeiten nehmen die geistige und körperliche Spannkraft der Sticker vollauf in Anspruch. Vereinbarungen über die Fädler- und Aufpasserlöhne, sowie über das Lehrgeld sind vorgesehen, lassen sich aber nicht durchsetzen. Die Mitglieder, welche gegen die Vereinbarung handeln wollen, treten einfach aus. Die Maschinenbesitzer sind zugleich Arbeitnehmer und -geber; der Verein ist teils Innung, teils Gewerkschaft. Er müßte eigentlich nach zwei Seiten kämpfen, und hierin wird immer seine Schwäche liegen, ebenso wie in seinem rein örtlichen Charakter.

Die Fabriksticker begannen bereits 1889 sich zu organisieren; doch hatte deren Verein nur lokale Bedeutung[1]). Seit 1900 setzte die gewerkschaftliche Organisation ein. Die Ortsgruppe hatte 1907: 70 Mitglieder, darunter 2 weibliche; das bedeutet gegenüber der Mitgliederzahl von 60 im Gründungsjahre eine unerhebliche Zunahme; die Organisierten machen 25—30% der Fabrikarbeiter aus. Die Gründe für die Zurückhaltung der übrigen sind zunächst in der unverhüllten sozialdemokratischen Tendenz des Textilarbeiterverbandes zu suchen; außerdem ist für viele der Fabrikarbeiterstand nur ein Durchgangsstadium zum Lohnsticker; schließlich lassen die auskömmlichen Löhne der letzten Jahre einen vollständigen Zusammenschluß nicht zustande kommen. Zur Zeit erstrebt die Ortsgruppe keine Erhöhung der Lohnsätze, sondern eine Bindung derselben durch einen Minimaltarif.

Die gesamte Arbeiterorganisation leidet unter dem Gegensatze zwischen Lohn- und Fabrikstickern und unter der Spezialisation der Industrie. Die ersteren sind angeblich »der größte Hemmschuh der Organisation«[2]); man hat sie bis jetzt sehr selten der Gewerkschaft zuführen können. »Gibt es doch noch Kollegen, die behaupten, es nicht nötig zu haben, sich zu organisieren, weil sie im Besitze einer oder mehrerer Maschinen und somit selbständig sind.« Bei niederen Löhnen würde ein Streik der Fabriksticker wenig Erfolg haben; die Hausindustriellen in Stadt und Land würden durch Verlängerung der Arbeitszeit die Lücke ausfüllen. Infolge der örtlichen Spezialisation der Stickerei haben

1) Die Zwecke waren: »gewerbliche Förderung, insbesondere durch Errichtung von Arbeitsnachweisen für Fabriksticker, deren Arbeiter und Arbeiterinnen, durch gegenseitige und fachliche Belehrungen an den Vereinsabenden«.

2) »Der Textilarbeiter« 21. IX. 1906.

die Arbeiter selbst kleiner Bezirke nicht die gleichen Interessen. In der Schneeberger Kambrik- oder in der Plauener Luftstickerei mag die Konjunktur sehr schlecht sein, in Eibenstocks Buntseidenstickerei kann nichtsdestoweniger rege Nachfrage herrschen. Die Ursache, die im Jahre 1906 in Schneeberg zum Streike führte, lag in dem Mißstande, daß die Sticker das Garn selbst kaufen mußten; in Eibenstock ist es undenkbar, daß der Sticker die Seide selbst liefern sollte. Man sieht, gerade die kleinen Agitationsmittel für eine größere Arbeiterbewegung fehlen. Weiterhin ist auf ein Hindernis hinzuweisen, das in engem Zusammenhange mit dem Berufswechsel steht. Dieser erfolgt immer, weil eben der Stickerberuf mehr Verdienst gewährt als der aufgegebene. Er findet im Mannesalter statt — in Lebensjahren, in denen der Arbeiter besonnener ist als die jungen Leute, welche in anderen Gewerben selbst zu einem aussichtslosen Kampfe bereit sind; die Sticker haben sämtlich Weib und Kind und würden daher im Kampfe um bessere Daseinsbedingungen durch Rücksichten auf die Familie gebunden sein. Es fehlt in ihren Reihen das jugendliche, also das treibende und gärende Element.

f) Die Folgen des Modebedarfs.

Wir sahen, daß die Aussicht auf Selbständigkeit und besseren Verdienst der Stickerei immer aufs neue Arbeitskräfte zuführt. Diese beiden bisher untersuchten Gründe für den Berufswechsel sind sekundär; der primäre Grund liegt in dem eigenartigen Verlauf der Modekurve. Diese steigt quantitativ und sinkt *zugleich* qualitativ. Demnach sinken auch die Ansprüche an die Leistungen der Arbeiter, und selbst Ungeübte können bald guten Verdienst erlangen. Dazu kommt, daß das Verschlechtern der Qualität, wie wir allenthalben beobachten konnten, zusammenfällt mit dem Maximum des Bedarfs. Fabrikanten und Verleger sind wenig kritisch gegenüber den Leistungen ihrer Arbeiter, da die Besteller die Waren nicht beanstanden [1]. Ein strenger Unternehmer, der den Stickern Abzüge machte oder Ware zurückgäbe, würde sich höchstens die Arbeiter aus dem Hause treiben;

---

1) Aehnliches auch aus anderen Gewerben; vgl. »Der Confectionair« 5. VII. 1906. »Aus der Putzbranche.« »Einzelne französische Fabrikanten haben überhaupt aufgehört, Tülle zu liefern, weil sie kein Material mehr hatten, und was von den übrigen kam, wurde von dem Konsum gierig aufgenommen, obwohl man oft beide Augen hinsichtlich der Qualität zudrücken mußte.«

derartige Beanstandungen bedeuten für den Sticker keine übergroßen pekuniären Nachteile: an Ramscher, an putzsüchtige Nachbarinnen oder an Sommergäste, die für die Minderwertigkeit der Arbeit meist kein Verständnis haben, kann er die Waren gelegentlich losschlagen.

Die Modekonsumtion schwächt daher das Können qualifizierter Arbeiter, sobald sie längere Zeit in der qualitativen Abwärtsbewegung verharrt; wir sahen einen entsprechenden Prozeß in der Tamburstickerei, in der Klöppelei und in der Perlarbeit vor sich gehen. Die Schäden solcher Entwicklung zeigen sich, sobald ein Fabrikationswechsel einsetzt, der immer im Anfangsstadium höhere Ansprüche an die Qualifikation der Arbeiter stellt als die verlassenen Artikel, oder ein Musterungswechsel in dieser Richtung. Dann sind nur wenige Arbeiter für die neuen Ansprüche qualifiziert, vor allem wenn die berufsmäßige Ausbildung fehlt.

Letzthin wirken die Eigentümlichkeiten des Modebedarfs auch streikverhindernd: die Akkordsätze steigen regelmäßig bei guter Konjunktur; denn infolge der Dezentralisation der Maschinen pflegt in solchen Zeiten Arbeitermangel zu herrschen. Unter solchen Umständen fehlt die Ursache und die Lust zum Streiken. Sinkt die Nachfrage nach den Besätzen, die ja zur Zeit für die Konjunktur allein ausschlaggebend ist, so sinken auch die Lohnsätze; infolge des Mangels an Aufträgen sind dann dem Fabrikanten die immer nur lokalen Arbeitseinstellungen weit lieber, als wenn er selbst Feierschichten ansetzen müßte; denn Arbeitskräfte bieten sich ihm außerhalb genügend. Es herrscht keine einheitliche Stimmung unter den Stickern: der Musterungswechsel hat auch einen beständigen Wechsel in den Akkordberechnungen zur Folge. Jedes neue Muster erfordert sozusagen eine neue Lohnüberlegung; und nicht immer hält infolge des isolierten Arbeitsvertrages die Erhöhung Schritt mit der wachsenden Schwierigkeit des Dessins, während andere Muster wieder mehr als reichlich lohnen. So teilt sich die Arbeiterschaft zu ziemlich gleichen Teilen in Zufriedene und Unzufriedene, und an diesem inneren Zwiespalte brechen sich die Bemühungen zum Zusammenschlusse der Arbeiter in unserer Modeindustrie.

3. Die Zurüstungsarbeiter.

a) Die Frauenarbeit.

Wenn ausschließlich die Frauen- und Kinderarbeit während des 18. und noch über das siebente Jahrzehnt des 19. Jahrhunderts hinaus für die Klöppelei und Stickerei Verwendung fand, so trat mit der Einführung der Handmaschine ein Umschwung ein. Während die Tamburmaschine auch von Weibern bedient werden kann, ist die Frau infolge unzureichender Körperkräfte bei jener nur als Hilfsarbeiterin zu verwenden. Durch die mehr untergeordnete Stellung, welche jetzt der Frauen- und Kinderarbeit in Eibenstock zugewiesen ist, ist zugleich der Richtweg für die Darstellung gegeben. Die Verhältnisse sind mehr vom sozialpolitischen Standpunkte aus zu betrachten, allerdings immer unter dem Gesichtswinkel der spezifischen Bedeutung, welche dieser Teil der Arbeiterschaft im Auf und Ab der Modekonjunktur einnimmt.

Ein Ersatz für den Arbeitsausfall, der durch die Verdrängung der alten Techniken entstand, fand sich in den Ausbesserungs- und anderen Zurüstungsarbeiten, dem Nachbessern der vom Sticker nicht bearbeiteten Musterteile, dem Ausschneiden und dem Zusammensetzen der Stickerei. Es sind demnach jetzt technisch drei Arten der Frauenarbeit zu unterscheiden:

1. Hilfsarbeiten an der Maschine (Aufpassen und Fädeln),
2. Nachbessern,
3. Ausschneiden.

Die Aufpasserinnen, die zugleich das Fädeln mit der Hand oder mit der Maschine besorgen, sind teils Fabrikarbeiterinnen, teils Gehilfinnen der Hausindustriellen. Infolge der ausgedehnten Arbeitszeit in den Lohnstickerwerkstätten herrscht ein Mangel an Maschinengehilfinnen; zudem ist das Aufpassen eine schwere Arbeit. Die Maschinengehilfinnen stehen beständig, sie müssen bei irgendwelchen Störungen, die durch das Zerreißen von Fäden, das Schiefstehen von Nadeln oft vorkommen, und beim Abschneiden der Fadenenden unter dem Wagen hindurchkriechen. Die Nachstickerin, die in der Werkstatt des Fabrikanten-(Verlegers) arbeitet, kann beständig sitzen, was zwar auch hygienisch nachteilig, aber sehr bequem ist. Eine Unterhaltung ist bei dem Geräusch der Maschine nicht möglich, die Stick-

mädchen in den Zurüstungsbetrieben hindert dagegen nichts am Schwätzen. Die Aufpasserinnen sind infolge dieser Verhältnisse zum großen Teil Frauen und Töchter der Lohnsticker.

Das Nachbessern ist reine Fabrikarbeit, die von unverheirateten Arbeiterinnen in den »Stickstuben« der Verleger oder der Fabrikanten verrichtet wird. Hier erfolgt auch das Ausschneiden, indessen nur soweit die Mädchen nicht mit dem Ausbessern beschäftigt sind; zum größten Teil jedoch wird dieser Teil des Produktionsprozesses in der Heimarbeit besorgt und zwar von verheirateten Frauen oder nach Feierabend von den »Stickmädchen«, wie die Nachbesserinnen genannt werden [1]).

Wenden wir uns zunächst einer Betrachtung der Löhne zu, so sehen wir, daß in den Stickstuben der Tagelohn vorherrscht, daß hingegen in der Heimarbeit nur Akkordlohn üblich ist. Die Tagelöhne steigen je nach dem Alter der Mädchen von 90 Pfg. bis zu 2 *M*; der Höchstsatz wird jedoch nur von wenigen treuen, älteren Arbeiterinnen erreicht. In der Heimarbeit lohnt die Ausschneiderei je nach dem Muster; je komplizierter die Konturen sind, um so weniger wird verdient. So erhält man die widersprechendsten Angaben — von den Stickern vielleicht zu niedrige, von den Unternehmern und deren Bekannten zu hohe; die mir mitgeteilten Sätze des Stundenverdienstes schwanken zwischen 10 und als Ausnahme 25 Pfg. [2]). In einem Falle wurden die Ausschneidelöhne mit 20 Pfg. für die Stunde in die Kalkulation eingesetzt; sie dürften also keinesfalls über diesen Satz hinausgehen. Die tatsächlichen Stundenlöhne sind kaum zu ermitteln; einmal wird die Mitarbeit der Kinder instinktiv verheimlicht, zum andern weiß die Arbeiterin infolge der durch die Hausarbeit bewirkten Unterbrechungen selbst nicht genau, wie lange sie an den Streifen ausgeschnitten hat. Die Tagesverdienste betragen jetzt für Frauen, die nebenher den Haushalt besorgen und auch am Abend noch arbeiten, 1 bis 1,50 *M*. So ist der Verdienst aus der Heimarbeit doch wesentlich geringer als aus der Tätigkeit in der Stickstube, wenn man berücksichtigt,

---

1) Die Novelle zur Gewerbeordnung vom 28. XII. 1908 verbietet zwar die Mitgabe von Heimarbeit; einen Erfolg hat aber diese Bestimmung für die Eibenstocker Industrie sicher nicht. Die Arbeit kann ev. von Bekannten und Verwandten abgeholt werden, und die Arbeit nach Geschäftsschluß bleibt nach wie vor.

2) *Wilbrandt* a. a. O. S. 28 notierte auf der Durchreise wöchentliche Heimarbeitsverdienste von 6,12 und 15 (?) Mk. einer (?) Arbeiterin.

daß die Hilfe der Kinder und die Nachtarbeit in Anspruch genommen werden muß. Allerdings kann die Niedrigkeit des Ausschneidelohnes nicht überraschen; man muß bedenken, daß die Arbeit körperlich leicht ist und auch von minderwertigen Kräften verrichtet werden kann — letzteres wenigstens in Eibenstock, weil hier infolge der ererbten Handfertigkeit der Bevölkerung diese Arbeit kaum noch als qualifizierte betrachtet werden kann.

Die werktätigen Frauen rekrutieren sich nicht nur aus den Arbeiterkreisen, sondern auch zum großen Teile aus den sogenannten bürgerlichen Bevölkerungsschichten, den Angehörigen der Unter- und selbst der Subalternbeamten und Lehrer, der Handlungsgehilfen und der Handwerksmeister. Allerdings besteht auch hier eine scharfe soziale Scheide, sodaß die letztgenannten Frauen und Töchter nur Heimarbeit verrichten, während die ersten, soweit sie unverheiratet sind, zumeist in die Stickstuben gehen. Neben dieser sozialen Kluft innerhalb der Arbeitergruppe ist die lokale Verzweigung hervorzuheben: die Heimarbeiterinnen sitzen nicht nur im Orte selbst, sondern jetzt auch in dessen Umgebung; neuerdings hat sich das Arbeitsgebiet selbst bis Aue ausgedehnt, wo die Ausschneiderei den eines Nebenverdienstes entbehrenden Frauen der Eisen- und Blecharbeiter Beschäftigung gewährt. In dieser Versendung der Arbeit nach auswärts liegt die Gefahr eines Lohndrucks. Die Eibenstocker Arbeiterin kann bei gutem Geschäftsgange und dringender Nachfrage eventuell einen Unternehmer gegen den anderen ausspielen. Diese Möglichkeit ist durch das Dazwischentreten fremder Arbeitskräfte stark geschwächt worden; denn diese sind über die lokale Konjunktur nicht unterrichtet, sie stehen mit den Stickereigeschäften nur durch Faktorinnen oder durch Postverkehr in Verbindung.

Die Heimarbeit ist in Eibenstock in den weitaus meisten Fällen bloßer Nebenerwerb. Die Fälle, in denen eine Witwe ihre Familie, eine Tochter ihre Mutter ausschließlich durch Heimarbeit ernährt, sind nicht typisch[1]. Die Frauen junger Subalternbeamten oder die der Unterbeamten, der Grenzaufseher, Briefträger, Schutzleute, sind weit eher zum Nebenerwerb gezwungen als die Frauen der hausindustriellen Sticker. Allerdings ist zu bemerken, daß gerade die Frauen aus den mittleren Schichten, wenn irgend die Gehälter es erlauben, die Heimarbeit auf-

1) Ebensowenig wie *Wilbrandts* blind herausgegriffene Reisebekanntschaften a. a. O. S. 28.

geben, teils weil ihnen die ordentliche Führung des Haushalts am Herzen liegt, teils aus sozialem Klassenbewußtsein. Anders bei den Arbeiterfrauen, bei denen die Besorgung des Haushalts wegen der geringen Größe der Wohnung nicht die volle Arbeitskraft in Anspruch nimmt, solange keine Kinder vorhanden sind. Aber selbst wenn diese Frauen durch die Besorgung des Haushalts vollauf beschäftigt sind, behalten sie dennoch den Nebenerwerb bei — in vielen Fällen aus wirtschaftlicher Not, in vielen Fällen aber auch aus einer zur Ueberanstrengung verleitenden Erwerbssucht. Hierher ist auch die übertriebene häusliche Nachtarbeit der Stickmädchen zu rechnen. Nach Feierabend bevölkern sie zunächst die Straßen der Stadt bis gegen zehn Uhr — eine Gewohnheit, gegen die sich vom gesundheitlichen Standpunkt aus nichts sagen läßt; sittliche Schädigung ist dabei freilich nicht immer ausgeschlossen. Sodann sitzen die Mädchen bis gegen 12 Uhr und länger beim Ausschneiden. Einen Zwang zum Mitnehmen der Arbeit übt der Geschäftsinhaber regelmäßig nicht aus; denn Arbeitskräfte sind genügend vorhanden. Diese Ueberstunden sind — um einen Vergleich zu gebrauchen — eher ein Privilegium als ein Onus. Immer ist den Stickerinnen die Erhöhung des Verdienstes wünschenswert, sei es, um für die künftige Ehe zu sparen oder für Zeiten der Arbeitslosigkeit, sei es um putzsüchtigen Arbeitsgenossinnen nachahmen zu können.

All das sind Dinge, die sich dem Beobachter erst nach längerem Aufenthalte aufdrängen, dagegen nicht bei kurzem, oft nur tageweisem Besuche. Sie lassen das lokale Heimarbeitsbild in Eibenstock weit freundlicher erscheinen als das allgemeine. Man darf ja bei all den Klagen, die der Sozialpolitiker über lange Arbeitszeiten anstimmt, eines nicht vergessen: die geographischen Arbeitsbedingungen. Es wird niemand leugnen, daß der Gebirgsbewohner, welcher bereits durch das halbgeöffnete Fenster die reinste Luft einatmen kann und auch im Sommer nur an wenigen Tagen durch hohe Wärme belästigt wird, eben weit ausdauernder und leistungsfähiger ist als der Einwohner der Großstadt, welcher beständig staubige Luft atmet.

Vor allem ist aus den Erörterungen ersichtlich, daß hier eine Ueberführung von Heim- in Fabrikarbeit gänzlich ausgeschlossen ist; denn meist sind die Arbeiterinnen nebenher erwerbstätige Mütter, deren Haupttätigkeit die sich über den ganzen Tag erstreckende Besorgung des Haushaltes ist. Weiterhin setzt sich

die Berufsklasse aus heterogenen sozialen Schichten zusammen; ein sehr großer Teil von ihnen würde sich aus sozialen Gründen nie dazu entschließen können, auch nur »Halbtagsschichten« in den Fabriken zu übernehmen. Diese Verschiedenheit dürfte auch gegenüber dem Vorschlage, obligatorische Tarifverträge einzuführen, skeptisch stimmen. *v. Zwiedineck-Südenhorst* nennt mit Recht jedes Lohngesetz, hinter dem nicht der Korpsgeist der Arbeiter steht, einen Lufthieb [1]). Jede autoritative Lohnfestsetzung [2]) für die Heimarbeit würde in der erzgebirgischen Stickereiindustrie die Folge haben, daß eben die Arbeiterinnen sich gegenseitig unterbieten, indem sie zu wenig Arbeitsstunden angeben, um vor anderen bevorzugt zu werden, und hiergegen einzuschreiten, gibt es keinerlei Mittel. Auch »obligatorische Mindeststücklohntarife« [3]) scheinen uns für die Ausschneiderei, sowie die sporadisch auftretenden Hilfsarbeiten (Nähen, Einfassen, Annähen von Oesen) praktisch nicht durchführbar. Der Mustertypen sind zu viele; eine Einteilung, die in jeder Saison neu zu erfolgen hätte, kann infolge der Raschheit des Musterungswechsels und der Schwerfälligkeit des bürokratischen Apparates nicht in genügend schneller Zeit vorgenommen werden, zumal eine Anlehnung an Stapelartikel nicht möglich ist [4]).

Alle diese Mittel versagen. Nun käme noch ein »großes, wirtschaftspolitisches« [5]) Mittel, die Beförderung der Niederlassung von Fabriken durch B a h n b a u. »Bauen wir Bahnen in jedes Gebirgstal. Mit der ersten Lokomotive, die Kohlen hinaufbringt, bringen wir die Fabrikindustrie mit hinauf.« *Alfred Weber* hätte mit demselben Rechte jedes der schon angeführten Mittel als genau so wirksam zur Bekämpfung der Heimarbeitsschäden bezeich-

---

1) »Lohnpolitik und Lohntheorie mit besonderer Berücksichtigung des Minimallohnes«. Leipzig 1900 S. 315.

2) Vgl. Punkt 8 des Programms des »Gewerkvereins der Heimarbeiterinnen« (bei *Wilbrandt* a. a. O. S. 202), sowie die Resolution des Vereins vom Dezember 1907 (»Tägl. Rundschau« vom 11. XII. 1907).

3) A. a. O.

4) Berichtet doch sogar die »Soziale Praxis«, der man sicherlich keinen Pessimismus gegenüber Tarifverträgen nachsagen kann, (XVI. S. 1164/5) von der Ostschweizer Stickerei, daß »die Kompliziertheit der auf gleichen Maschinen herstellbaren Artikel« und »die mannigfachen Nebenbedingungen bei der Fabrikation« eine Tarifierung »a u ß e r o r d e n t l i c h s c h w i e r i g« machen; sie erscheine »in gewissen Zweigen der Stickerei sogar u n m ö g l i c h«.

5) *Alfred Weber*, »Die volkswirtschaftliche Aufgabe der Hausindustrie« im »Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Volkswirtschaft i. D. R.« 1901, S. 405.

nen können. Denn Bahnbau ist genau so ein relatives Mittel wie jedes andere. Was nützt er im Tale, wenn die Siedelungen, wie es in unseren Mittelgebirgen der Fall ist, auf den Hochflächen stundenweit von der Station liegen? Was nützt er, wenn die hohen Preise des von weither zu transportierenden Baumaterials die Errichtung der Fabrikgebäude recht kostspielig machen würden? Die Niederlassungsbedingungen für neue Gewerbszweige im Gebirge sind keinesfalls verlockende: teurer Materialtransport, Steigen der Bodenpreise, starker Widerstand der meist aus den alteingesessenen Industriellen zusammengesetzten Gemeindevertretungen, teure Lebensverhältnisse; all das sind äußerst starke Reibungswiderstände. So möchten wir dem Bahnbau nur dann die von *Weber* prophezeiten Segnungen beilegen, wenn zu ihm noch andere sehr günstige Produktionsfaktoren sich gesellen. Im Stickereigebiet hat er jedenfalls die Hausindustrie nicht verdrängen können, ebensowenig wie er andere Industriezweige einzuführen vermochte. Sicherlich bringt jede Hebung des Verkehrs Vorteile für eine Gegend, aber ob sie immer oder in der Mehrzahl der Fälle dahin wirkt, dezentralisierten durch zentralisierten Betrieb zu ersetzen, ist eine nur für die einzelne Gegend zu beantwortende Frage.

Werfen wir nach dieser sozialen Betrachtung die Frage auf: »Könnte die erzgebirgische Stickereiindustrie unter den jetzigen Verhältnissen ohne Heimarbeit auskommen?«, so ist klar, daß es sich nur um die Ausschneiderei und intermittierende Hilfsarbeiten handeln kann; denn die Hausindustrie ist durch mannigfaltige, wirtschaftliche und technische Entwicklungsprozesse zur Grundlage des Stickereigewerbes geworden, ihre Unentbehrlichkeit geht zur Genüge aus den bisherigen Erörterungen hervor. Wohl kann die Zurichtungsarbeit unter diesem kritischen Gesichtspunkte betrachtet werden; denn ihre Ausführung ist nur zu Zeiten entsprechender Mode ein essentieller Bestandteil des Produktionsprozesses; vor allem das Ausschneiden ist eine Hilfsarbeit, welche für einzelne, allerdings die zur Zeit hauptsächliche Warengattungen, nicht für alle Stickereierzeugnisse nötig ist.

Das bringt uns mitten in die Erörterung des Problems: wir haben zu untersuchen, in welchem Verhältnis die Ausschneiderei zur gesamten Industrie stand und steht. Diese Beziehungen lassen sich dahin zusammenfassen: der Bedarf nach dieser Arbeit ist einer doppelten Schwankung unter-

worfen. Erstens ist er in seiner Gesamtausdehnung abhängig von der Mode; richtet der Absatz sich auf Blusen-, Kleider-, Wäschestickerei, kurz, werden ganze Stoffe bestickt, so ist die Ausschneiderei gleich Null, während bei einem Fabrikationswechsel nach den Besätzen hin die Nachfrage nach Arbeit oft über die Leistungsfähigkeit der Arbeiterinnen hinausgeht. Zweitens ist der Arbeitsbedarf abhängig von der Saison; hier geben die vierteljährlichen Ausweise über die Ausfuhr nach den Vereinigten Staaten von den Schwankungen innerhalb des »Wirtschaftsjahres«[1]) Aufschluß; man kann soweit gehen, zu behaupten, daß selbst am einzelnen »Wirtschaftstage« der Arbeitsbedarf für die Ausschneiderei schwankt; die Arbeit kann immer erst dann einsetzen, wenn die Spannung vom Sticker abgeliefert ist. Es kommt oft vor, daß am Vormittage von den Lohnstickern kein Streifen Stickerei gebracht wird, während sie sich nachmittags in großer Zahl einfinden. Berücksichtigt man die stete Dringlichkeit der Aufträge, so ergibt sich die Unmöglichkeit für den Stickereiproduzenten, etwa nach bestimmtem Schema einen Arbeitsverteilungsplan aufstellen zu wollen.

Aus dieser Unregelmäßigkeit des Arbeitsbedarfs geht weiter hervor, daß er nicht durch ständige Arbeitskräfte gedeckt werden kann. Die Heimarbeiterinnen spielen gewissermaßen in der Stickereiindustrie die Rolle, welche in der Landwirtschaft den Wanderarbeitern zufällt: sie ergänzen die ständigen Arbeiter. Diese privatwirtschaftliche Seite des Heimarbeitsproblems innerhalb des untersuchten Gewerbes hervorzuheben, liegt um so näher, als man sie über dem Rufe nach Heimarbeiterschutz hat zu sehr in den Hintergrund treten lassen. Sicherlich ist die Heimarbeit in vielen Gewerbszweigen ein durch nichts zu rechtfertigendes Betriebssystem; aber man soll darüber nicht leichthin vergessen, daß sie oft wie im vorliegenden Falle eine wirtschaftliche Notwendigkeit ist[2]). Vor allem gibt die vielgestaltige Erscheinung der Heimarbeit den besten Weg an, den die Sozialpolitik bei der

---

1) *Plenge* a. a. O. S. 28.

2) *Wilbrandt* a. a. O. S. 126/7 sieht diese Verhältnisse, aber unter dem Gesichtspunkte, daß sie selbst bei höheren Löhnen die Heimarbeit nicht verschwinden lassen. *Sombart* in »Soziale Praxis« XIII, S. 593: »Man kann die Hausindustrie bekämpfen und doch im einzelnen Falle auf die Erhaltung der hausindustriellen Arbeit dringen (!)«. Ueber die wirtschaftlichen Grundlagen der Heimarbeit vgl. *Bücher*, »Hausindustrie« im »Wörterbuch der Volkswirtschaft«, 2. Aufl. Bd. II, S. 79.

Verbesserung der Einkommensverhältnisse — denn darauf läuft die ganze Heimarbeitsbewegung hinaus — einzuschlagen hat: »ein den lokalen und fachlichen Verhältnissen sich anschmiegendes kasuistisches Vorgehen«[1]. Generelle Maßregeln »kurieren auf Symptome los«, wie *Bücher* mit Recht hervorhebt, und anscheinend kann der neue Heimarbeitsgesetzentwurf, der momentan in der Reichstagskommission beraten wird, den Eibenstocker Heimarbeitern nicht helfen; die lokalen Abhängigkeitsverhältnisse, den größten Hemmschuh, beseitigt er doch nicht. Dagegen hilft auch die Oeffentlichkeit der Lohnlisten nicht.

b) Die Kinderarbeit.

Die Kinder, welche sich aus Sticker-, Arbeiter- und Unterbeamtenkreisen rekrutieren, werden zu 89% (680 von 767) in der Stickereiindustrie beschäftigt, und zwar wie ihre Mütter und Schwestern mit dem Ausschneiden oder mit dem Fädeln, das selten von Erwachsenen besorgt wird; wenige ältere passen in hausindustriellen Maschinenräumen auf[2]. Die Zahl der Beschäftigten betrug im Februar 1898: 943, im Juni 1905: 767[3]. So skeptisch man gerade den Ergebnissen der letzten Zählung gegenüberstehen muß, so kann doch auf einen Rückgang der Kinderarbeit geschlossen werden, welcher durch die verbesserten Erwerbsverhältnisse der Eltern bedingt ist. Immerhin ist der Prozentsatz der gewerblich tätigen Kinder noch sehr hoch. Von 1561 Schulkindern waren danach 47% mit gewerblicher Arbeit

1) *Bücher* a. a. O. S. 80.

2) Verteilung der Kinder auf die einzelnen Beschäftigungen:

(Nach den Akten des Stadtrates)

	Knaben	Mädchen	Summe
Ausschneiden:	136	269	405
Fädeln und Aufpassen:	137	138	275
Häusliche Dienste, Land- und Forstwirtschaft:	46	21	67
Gastwirtschaft:	2	—	2
Zeitungtragen:	8	10	18
	329	438	767

Die Zahl der Fädelkinder ist anscheinend zu hoch gegriffen; eine scharfe Trennung zwischen Ausschneiden und Fädeln ist statistisch nicht durchzuführen, da die Kinder in beiden Hilfsarbeiten beschäftigt werden.

3) In der gesamten sächsischen Stickerei waren damals 11 601 Kinder gewerblich tätig. *Agahd*, »Kinderarbeit und Gesetz gegen die Ausnutzung kindlicher Arbeitskraft in Deutschland«. Jena 1902, S. 42.

beschäftigt, von den 1390 Kindern der Bürgerschule I und II[1]), welche für die Beschäftigung allein in Rechnung zu ziehen sind, 52 %.

Beide Arbeiten, Fädeln und Ausschneiden, sind körperlich leicht; letzteres zwingt allerdings das Kind zu großer Aufmerksamkeit, denn durch einen Schnitt in die Stickerei würde ein erheblicher Teil des Verdienstes verloren gehen. Die Arbeiten können ohne besondere Vorrichtung begonnen und im Nu eingestellt werden. Das Fädeln erfolgt jetzt meist durch die Maschine[2]), außer in kinderreichen Stickerfamilien, wo das eigene Kind natürlich noch billiger arbeitet als der Apparat. Solange die Arbeiten die gesetzlichen Maximalzeiten nicht überschreiten, ergeben sich kaum gesundheitliche Nachteile für die Kinder, zumal im Sommer viel im Freien gearbeitet wird. Das Stickereigewerbe nimmt infolge Bekanntmachung des Reichskanzlers vom 17. Dezember 1903 an den Ausnahmen von §§ 12 und 13, Abs. 1 des Kinderschutzgesetzes teil[3]).

Von Schäden ist die Kinderarbeit auch in Eibenstock nicht frei[4]). Nach der einzigen vorliegenden Aufnahme werden die Kinder in zu frühem Alter beschäftigt, außerdem 71, d. h. 9,8 % am Sonntag, allerdings nur die Hälfte von ihnen in der Stickerei. Die tägliche Beschäftigung überschreitet in 71 Fällen, d. s. 9,8 % die gesetzliche Abendgrenze, und bei 179, d. s. 24,6 %, werden die vorgeschriebenen Pausen nicht eingehalten. Die Arbeitsdauer

---

1) Die Schule gliedert sich in drei Teile; Selekta, Bürgerschule I und II, welche sich durch die Höhe des Schulgeldes und das Unterrichtsziel unterscheiden.

2) Vgl. oben S. 29 f.

3) Aus Absatz 2 der Bekanntmachung: die Kinder dürfen nur mit solchen Arbeiten beschäftigt werden, welche nach dem Verzeichnis für die einzelnen Werkstätten gestattet sind (IX f: leichte Arbeiten und Handreichungen; Auszäckeln und Ausschneiden, Fädeln, Zäckeln und Fadenabschneiden in Handmaschinenräumen und Zäckelstuben).

4) Ein achtjähriges Mädchen wird mit Fädeln acht Stunden täglich beschäftigt und ist infolgedessen körperlich und geistig abgespannt. Die Pausen werden nicht gehalten, und dieses Kind soll auch Sonntags drei Stunden arbeiten. Ein neunjähriges Mädchen schneidet am Tage sieben Stunden aus und ist Sonntags vier Stunden beschäftigt. Die Leistungen in der Schule sind mangelhaft. Ein achtjähriges Mädchen wird täglich sechs Stunden mit Ausschneiden beschäftigt, außerdem vor Beginn des Unterrichts ein bis zwei Stunden. Leistungen ebenfalls mangelhaft. In einem Falle wird ein achtjähriges Mädchen mit Fädeln elf (?) Stunden und bis abends 1/2 10 Uhr ohne Einhaltung der Pausen beschäftigt. Aus der Statistik von 1905.

zeigt einen hohen Prozensatz von Ueberbeschäftigung an: 237, d. s. 32,6 %, selbst wenn man diesen Begriff auf die Arbeitszeiten über sechs Stunden beschränken würde. Die Statistik wurde am 7. Juni 1905 aufgenommen, also zu einer Zeit, in welcher das Geschäft noch rege zu sein pflegt. Die Beschäftigungsdauer ist großen Schwankungen unterworfen. Sie ist bei schlechtem Wetter, wo die Kinder im Hause bleiben, länger als bei gutem; in der stillen Zeit gibt es Tage, ja Wochen, in denen Kinder überhaupt nicht tätig sein können. Auch hier macht die Mode ihre Einflüsse geltend wie bei der Frauenheimarbeit. Die Statistik gibt also nur einen Ausschnitt; aber die Gesamtverhältnisse werden sich im Durchschnitt kaum besser stellen, da eine Ueberbeschäftigung während der Saison selbst von den Industriellen zugegeben wird. Auf Exaktheit kann die Statistik keinen Anspruch machen; aber unter dem Einflusse des Elternhauses ist das Kind weit eher geneigt, zu günstige, als zu ungünstige Angaben zu machen.

Die Zahl der Kinder, welche offensichtlich körperlich und geistig unter der Ueberanstrengung leiden, gibt Zeugnis von zu intensiver Beschäftigung. 20 Kinder (2,7 %) waren daher in der körperlichen Entwicklung zurückgeblieben, 34 (4,6 %) zeigten gänzliche Teilnahmlosigkeit im Unterrichte. Der Schulinspektionsbeamte klagt, daß schulpflichtige Kinder über Gebühr zu gewerblicher Arbeit herangezogen werden und infolgedessen dem Unterricht nur mit geringer Regsamkeit folgen, auch die Hausarbeiten wenig sorgfältig anfertigen. In manchen Klassen der Bürgerschule II ließen Fleiß und Aufmerksamkeit »fast alles zu wünschen übrig«.

Fast 90 % der gewerblich tätigen Kinder sind eigene im Sinn des Gesetzes. Vor dem Erlasse desselben war die überwiegende Zahl in hausindustriellen und Fabrikmaschinenräumen beschäftigt. Diese Abwanderung ist als ein segensreicher Erfolg des Gesetzes zu betrachten. Die Ausnutzung der kindlichen Arbeitskraft ist im fremden Gewerberaume systematischer und intensiver als im Elternhause. Wir sahen, es gibt Eltern, die ihre Nachkommen in unheilvoller Weise ausnutzen; aber jedenfalls ist die gesamte Gefahr der Ueberanstrengung geringer geworden[1]. Nun ist zwar

1) Vgl. auch die bei *Agahd* a. a. O. S. 182 angeführte Aeußerung des Gewerbeaufsichtsbeamten für Sachsen-Meiningen; dieser bemerkt, daß eine Milderung der Schäden der Kinderarbeit erzielt werden würde, wenn dieselbe »nur unter Aufsicht der Eltern im Hause, nicht gemeinschaftlich unter fremden Menschen in fremden Häusern ausgeübt wird«.

die gewerbliche Tätigkeit der Kinder eine wichtige Ursache jener mangelnden geistigen Regsamkeit; aber sie ist nicht die einzige. Die häuslichen Verhältnisse, vor allem die langen Arbeitszeiten der Eltern, lassen sie wenig Interesse an dem geistigen Fortkommen der Kinder nehmen. In vielen Fällen ist die Kinderarbeit bittere Notwendigkeit; die Unterbeamten, die Tagelöhner, die Holzschleiferei- und Waldarbeiter verdienen ungefähr 3 ℳ am Tage, ein Einkommen, mit dem unter jetzigen Verhältnissen eine kinderreiche Familie nicht zu ernähren ist. Die Möglichkeit, das Einkommen zu erhöhen, wächst mit der Kinderzahl, und so kann man von Müttern hören, daß sie die hohe Kinderzahl als einen großen Vorteil betrachten.

Die Bestimmungen des Gesetzes haben bisher nicht im entferntesten durchgeführt werden können infolge des hohen Prozentsatzes der »eigenen« Kinder. Eine Kontrolle könnte nur durch einen Spezialbeamten, der für den Stadtbezirk allein tätig wäre, erfolgen — wenn man sich überhaupt zu diesem immerhin weitgehenden Eingriff in die Familienverhältnisse entschließen könnte. Von der Mitarbeit der Schule ist wenig zu erwarten. Der Lehrer hat das Recht, auf dem Umwege über die Schulaufsichtsbehörde in einzelnen Fällen, »sofern erhebliche Mißstände zutage getreten sind« [1]), bei der Polizeibehörde Beschränkung der Arbeitszeit für ein Kind beantragen zu lassen. Aber die Lehrerschaft hütet sich, den Unwillen der Mitbürger auf sich zu laden; denn in der Kleinstadt würde man ihr diese Einmischung in vermeintliche Elternrechte schwer verdenken, und schließlich würde das Kind doch keinen Nutzen haben [2]).

So hat sich der Schutz, den das Gesetz den Kindern brachte, darauf beschränkt, daß er sie dem Elternhause zuführte. Die Schäden, gegen die es sich in erster Reihe wendet — Nacht- und Früharbeit — sind ja weniger im Gebirgsdistrikte als in der Großstadt vertreten. Die düsteren Bilder, wie sie etwa *Agahd* für die Großstadt schildert, sind im Gebirge nicht typisch.

Die Weiterbildung des Gesetzes bis zum Verbote jeder Kinderarbeit ist eine Forderung, deren Verwirklichung zwar zunächst nicht zu erwarten ist, die aber gleichwohl diskutiert werden muß. Das Gesetz hat die Kinder dem Elternhause zugeführt, und was

---

1) § 20, Absatz 1 des Gesetzes vom 30. März 1903.

2) Vgl. die ähnlichen Ausführungen bei *Wilbrandt* a. a. O. S. 87 ff.

nunmehr an Reformen der Kinderarbeit zu erfolgen hat, das hat am Elternhause einzusetzen. Kinderarbeit ist regelmäßig eine Folge wirtschaftlichen Notstandes, in manchen Fällen auch elterlicher Habsucht. »Mehr als alle Verbote [würden] allgemeine soziale Reformen die Kinderarbeit vermindern«[1]). Für die Beibehaltung der Kinderarbeit treten die Industriellen energisch ein; es werden vor allem erzieherische Gründe angegeben: »Die Kinder erlangen die nötige Geübtheit, sind weniger Gefahren ausgesetzt, da sie während der Beschäftigung der Beaufsichtigung der Mutter unterstehen, während sie sonst herumlungern würden«[2]). Der Gesetzgeber nimmt ja einen ähnlichen Standpunkt ein, indem er bemerkt, »daß eine mäßige Beschäftigung von Kindern insofern ihre Berechtigung hat, als sie geeignet ist, die Kinder an körperliche Tätigkeit zu gewöhnen, den Sinn für Fleiß und Sparsamkeit zu wecken und sie vor Müßiggang und anderen Abwegen zu bewahren«[3]). So skeptisch man dem fürsorglichen Interesse der Unternehmer an der Jugenderziehung gegenüberstehen muß, so wenig kann man die Gefahren bestreiten, die sich in manchen Fällen, aber nicht in der Regel aus dem unbeaufsichtigten Umherstreifen für die Jugend ergeben. Die angestrengte Erwerbstätigkeit läßt eben den Eltern zur Erziehung keine Zeit. Aber jenes Eintreten der Industriellen für die Kinderarbeit ist übertrieben; denn die Stickerei ist in Eibenstock durchaus nicht dauernd auf sie angewiesen, nur in Zeiten der Hochsaison ist eine Mithilfe der jungen Kräfte wünschenswert. Denn »in der Regel schneidet die Mutter den größten Teil der Streifen selbst aus«[4]). Von den Eltern wird die Kinderarbeit meist nicht als schädlich angesehen. Sie ist im Erzgebirge eine geschichtliche Erscheinung; in der Klöppelei wurden bereits vierjährige Kinder zur Arbeit[5]) herangezogen, weil man glaubte, sie würden sonst nicht die nötige Geschicklichkeit erlangen — abgesehen von der wirtschaftlichen Notwendigkeit[6]).

---

1) *Wilbrandt* a. a. O. S. 89.

2) Beschluß des Stadtrats vom 29. Oktober 1905.

3) *Agahd* a. a. O. S. 171.

4) Beschluß des Stadtrats vom 29. Oktober 1905.

5) *v. Süssmilch* a. a. O. S. 440.

6) Nur aus diesem historischen Hintergrunde heraus ist z. B. folgendes Vorkommnis zu verstehen: ein Fabrikant zahlte den Kindern seiner Sticker für das Nädlich zu fädeln 3 Pfg. (1 Stunde Arbeit), ein Verdienst, welcher als Zuschuß für den Haushalt beim Sticker wenig in Betracht kommt; als Fädelmaschinen aufge-

Die Eltern meinen, wenn ihnen in der Jugend die Arbeit nicht geschadet habe, so könne sie auch für ihre Kinder beibehalten werden — eine Ansicht, die sich auch daraus erklärt, daß die Kinder im Vaterhause meist nicht überanstrengt werden. Für die vorläufige Beibehaltung der m ä ß i g e n Kinderarbeit sprechen demnach in der Stickereiindustrie privatwirtschaftliche und soziale Gründe; aber ihre endgültige Beseitigung wird nichtsdestoweniger dauernd ein Ziel der Sozialpolitik bleiben müssen. Kasuistisches Vorgehen der Gesetzgebung ist auch hier zu empfehlen; so wird die Freigabe der Kinderarbeit für wenige Wochen der Hochsaison im Interesse der Modeindustrie und ihrer gesamten Arbeiterschaft nicht abzuweisen sein.

---

stellt werden sollten, murrten die Arbeiter, man wolle ihren Kindern die Fädelgroschen nehmen.

Schluss.

Werfen wir einen kurzen Rückblick auf die Untersuchungen, so ist es nötig, hervorzuheben, daß die Mode in ihren Beziehungen zu einer lokalen Industrie betrachtet wurde und daß daher die gewonnenen Ergebnisse wesentlich nur innerhalb dieses Rahmens gelten können.

Wichtig ist besonders, daß die Stickereimode international ist, das Stickereigewerbe hingegen wesentlich lokal; daher rührt die starke Macht, die der Handel auf diese Industrie ausübt. Doch müssen wir uns hüten, ihn allein als den modemachenden Faktor anzusehen; wir können uns auch nicht der Meinung anschließen, daß die Modedame oder ein Pariser Schneider die Mode machen könne. Gewiß, sie machen Modelle; aber diese werden durchaus nicht immer zur allgemeinen Tracht. Im Gegenteil, die Mode selbst entsteht im Schoße der Industrie, und immer bedarf sie der Hilfe des Handels, welcher ihre Erzeugnisse erst im engen, dann im weiten Kreise marktfähig macht. Aber wir sehen, die Bemühungen des Handels, irgend einer Mode zur internationalen Geltung zu verhelfen, scheitern an mannigfachen Hindernissen.

Als Voraussetzungen, unter denen in der Stickerei sich eine Mode durchsetzen kann, sind zunächst zu nennen: die Verbindung mit maßgebenden Nouveautéhäusern und daher eine technisch vorzügliche Herstellung. Dieser Prozeß der Neueinführung wiederholt sich beständig infolge der Konkurrenz unter den Erzeugern. Der nun folgende Vorgang der Vulgarisierung setzt wiederum die Hilfe des Handels voraus und zwar eines international verteilten Händlertums — entweder nach dem Einkäufer- oder nach dem Agentensystem. Die Anfertigung des Artikels kann nur erfolgen durch einen qualifizierten Arbeiterstamm; gerade dieses Moment darf nicht vergessen werden — je minderwertiger die Arbeitskräfte sind, um so schlechter ist die Ware und um so kürzer

die Mode; denn neben dem »Effekt« spielt die Haltbarkeit des Erzeugnisses selbst bei den immer als Luxusartikel anzusehenden Stickereien eine wichtige Rolle. Der Beispiele haben wir mehrere kennen gelernt. Die Verdrängung einer Mode in der Stickerei beruhte bisher fast immer auf dem Vordringen einer anderen, damals qualitativ leistungsfähigeren Industrie. Weiterhin muß das Gewerbe imstande sein, den Modebedarf quantitativ zu decken. Waren, welche nicht in genügender Menge geliefert werden können, verlieren beim Händler das Interesse; er streicht sie einfach aus seinen Kollektionen. Damit und mit dem Saisoncharakter der Industrie hängt zusammen die Notwendigkeit des Vorhandenseins beliebig vermehrbarer Produktivkräfte; daraus erklärt sich in der Hauptsache das Vorherrschen des elastischen Verlagssystems und die Inanspruchnahme der Frauen- und Kinderheimarbeit.

Doch wir sahen die Konjunktur des Modegewerbes beeinflußt durch weitere exogene Kräfte: durch die Kaufkraft der Bevölkerung, also durch die ganze wirtschaftliche Lage eines Landes, durch Kriege, Seuchen usw., weiterhin durch die Zollverhältnisse. Als Schutz gegen die Schäden solcher Einzelniedergänge lernten wir den internationalen Absatz kennen.

Also ist die Bezeichnung Modegewerbe letzthin irreführend; denn die unsichere Grundlage einer solchen Industrie, welche durch jene Bezeichnung angedeutet werden soll, wird weniger durch die Mode als durch ein Zusammenwirken mannigfacher anderer Faktoren geschaffen. Die gedeihliche Wirksamkeit dieser wirtschaftlichen Komponenten zu veranlassen, liegt nur zum Teil in der Hand der Unternehmer und der Arbeiter. Es ist für die Produzenten beständige, intensive Arbeit nötig, um die Konjunktur durch geschickte Bedarfserregung und Absatzorganisation zu behaupten. Musterungswechsel und Fabrikationswechsel charakterisieren diesen heißen Kampf um den Markt. Scheint dann alles verloren, so bleibt als ultima ratio nur die Betriebsumwandlung — aber gerade dieser Vorgang, an den das viel mißbrauchte Wort vom Modewechsel erinnert, ist eine ganze seltene Konjunkturerscheinung. In diesem Zustande lebte unsere Stickereiindustrie immer ein erhöhtes wirtschaftliches Leben. Doch war dieses Dasein regelmäßig von relativ kurzer Dauer.

So steht auch jetzt die Eibenstocker Industrie vor einer ungewissen Zukunft. Dauerndes Fundament für ein Gewerbe können

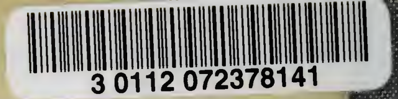
die bunten Besätze nicht sein und nicht werden, soweit sich aus den Vorgängen der letzten 50 Jahre schließen läßt. Die dauernde Gewinnung des Marktes für einen Stapelartikel erscheint jetzt schwerer als einst. Plauener Schiffchenstickerei und Barmener Bandweberei haben geringere Selbstkosten als die Eibenstocker Handmaschinenstickerei. So wird voraussichtlich auch fernerhin die Eibenstocker Industrie ein wenig sicheres und vielbewegtes Leben führen, das nicht den Idealen behaglicher Entwicklung entspricht. Aber auch solche wechselvolle Schicksale haben im Wirtschaftsleben ihr Gutes: sie schaffen eine Vergangenheit, aus der die Gegenwart und die Zukunft lernen kann. Vor allem soll sich die Gegenwart nicht der Einsicht verschließen, daß die jetzige Eibenstocker Technik und ihre Hauptprodukte nichts wie ein Bild im Wechsel der Konjunkturerscheinungen sind; aber auch nicht der Zuversicht, daß in diesem Kampf um das industrielle Dasein dem kleinen Gewerbe die Kräfte gestählt worden sind. Mag auch die Handmaschine technisch überholt werden, mag sie ganz verschwinden — die wirtschaftliche Regsamkeit und Beweglichkeit der Bevölkerung wird erhalten bleiben und damit auch die Kraft zu immer neuer Betätigung auf dem stürmischen Meere der Modeindustrien.

Inhalt der übrigen Abschnitte.

Lebenslauf.

Ich, Albert Rasch, evangelischer Konfession und preußischer Staatsangehörigkeit, wurde am 2. September 1881 zu Nordhausen am Harz als Sohn des Oberbahnassistenten Eduard Rasch geboren. Meine Vorbildung erhielt ich auf dem Kgl. Realgymnasium meiner Vaterstadt, das ich Ostern 1901 mit dem Zeugnis der Reife verließ. Vom Sommersemester 1901 an war ich vier Semester an der Handelshochschule zu Leipzig immatrikuliert, darauf drei Semester an der Universität derselben Stadt. Im Mai 1904 bestand ich vor der Kgl. Prüfungskommission zu Leipzig die Prüfung für das Lehramt an Handelsschulen. Vom Oktober 1904 an war ich als Handelslehrer tätig; und zwar bis Ende März 1906 an der Oeffentlichen Handelslehranstalt zu Eibenstock im Erzgebirge, seither an der Städtischen Höheren Handelsschule zu Dortmund. Meine vorgesetzte Behörde beurlaubte mich für die Dauer des Schuljahres 1907/08; innerhalb dieser Zeit setzte ich meine Studien an der Universität Marburg fort und vollendete meine Arbeit über »Das Eibenstocker Stickereigewerbe unter der Einwirkung der Mode«, welche von der Philosophischen Fakultät zu Marburg als Dissertation angenommen wurde. Das Rigorosum bestand ich am 17. Juni 1908 und kehrte sodann in mein Dortmunder Lehramt zurück.

Ich habe mich in erster Reihe volkswirtschaftlichen Studien gewidmet, denen ich daneben durch geographisch-geologische, handelswissenschaftliche und geschichtliche Vorlesungen und Uebungen teils Untergrund teils Ausbau zu schaffen suchte. Besonders wertvoll waren mir die Vorlesungen und die Uebungen in den Vereinigten Staatswissenschaftl. Seminaren des Herrn Geheimrat Prof. Dr. Bücher; in der Seminarabteilung von Herrn Prof. Dr. Plenge wurde mir durch eine Uebung über »Krisen und Konjunkturen« mein späteres Dissertationsthema nahegelegt. In Mar-



burg hatte ich das Glück, in Herrn Prof. Dr. Troeltsch einen Lehrer zu finden, der in äußerst liebenswürdiger Weise das von mir gewählte Dissertationsthema annahm, eine stete strenge methodische Kontrolle meiner Arbeit ausübte und mannigfache Erweiterungen veranlaßte. Sehr gerne denke ich zugleich an die Uebungen im Marburger Volkswirtschaftlichen Seminar und die Vorlesungen von Herrn Prof. Dr. Troeltsch zurück.

Diesen meinen drei Hauptlehrern, zu deren tieferen Einwirkungen sich manche schätzenswerte Anregungen von anderen Herren Dozenten in Leipzig und Marburg gesellten, werde ich das Gefühl der Dankbarkeit stets bewahren.
